

PATENT APPLICATION

IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE

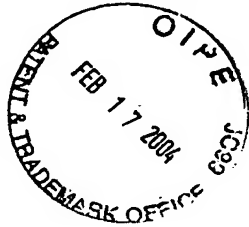
In re application of

Fujio AKAHANE, et al.

Appln. No.: 10/647,669

Confirmation No.: 2142

Filed: August 25, 2003



Docket No: Q77136

Group Art Unit: 2861

Examiner: Unknown

For: LIQUID EJECTION HEAD, AND METHOD OF MANUFACTURING THE SAME

SUBMISSION OF PRIORITY DOCUMENTS

Commissioner for Patents
P.O. Box 1450
Alexandria, VA 22313-1450

Sir:

Submitted herewith are certified copies of the priority documents on which claims to priority was made under 35 U.S.C. § 119. The Examiner is respectfully requested to acknowledge receipt of said priority documents.

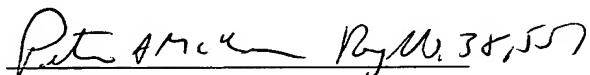
Respectfully submitted,

SUGHRUE MION, PLLC
Telephone: (202) 293-7060
Facsimile: (202) 293-7860

WASHINGTON OFFICE

23373

CUSTOMER NUMBER

for 
Darryl Mexic
Registration No. 23,063

Enclosures: JAPAN 2002-243483
JAPAN 2002-290643

Date: February 17, 2004

日 本 国 特 許 庁
JAPAN PATENT OFFICE

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office.

出 願 年 月 日 2 0 0 2 年 8 月 2 3 日
Date of Application:

出 願 番 号 特 願 2 0 0 2 - 2 4 3 4 8 3
Application Number:
[ST. 10/C]: [J P 2 0 0 2 - 2 4 3 4 8 3]

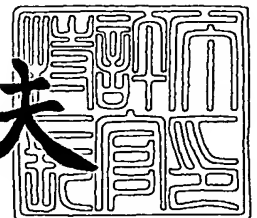
出 願 人 セイコーエプソン株式会社
Applicant(s):



2 0 0 3 年 9 月 9 日

特許庁長官
Commissioner,
Japan Patent Office

今 井 康 夫



【書類名】 特許願

【整理番号】 J0092778

【あて先】 特許庁長官 殿

【国際特許分類】 B41J 2/16

【発明者】

【住所又は居所】 長野県諏訪市大和 3 丁目 3 番 5 号 セイコーエプソン株式会社内

【氏名】 赤羽 富士男

【発明者】

【住所又は居所】 長野県諏訪市大和 3 丁目 3 番 5 号 セイコーエプソン株式会社内

【氏名】 高島 永光

【発明者】

【住所又は居所】 長野県諏訪市大和 3 丁目 3 番 5 号 セイコーエプソン株式会社内

【氏名】 羽毛田 和重

【発明者】

【住所又は居所】 長野県諏訪市大和 3 丁目 3 番 5 号 セイコーエプソン株式会社内

【氏名】 上杉 良治

【発明者】

【住所又は居所】 長野県諏訪市大和 3 丁目 3 番 5 号 セイコーエプソン株式会社内

【氏名】 紅林 昭治

【特許出願人】

【識別番号】 000002369

【氏名又は名称】 セイコーエプソン株式会社

【代理人】

【識別番号】 100095728

【弁理士】

【氏名又は名称】 上柳 雅誉

【連絡先】 0 2 6 6 - 5 2 - 3 1 3 9

【選任した代理人】

【識別番号】 100107076

【弁理士】

【氏名又は名称】 藤網 英吉

【選任した代理人】

【識別番号】 100107261

【弁理士】

【氏名又は名称】 須澤 修

【手数料の表示】

【予納台帳番号】 013044

【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

【物件名】 明細書 1

【物件名】 図面 1

【物件名】 要約書 1

【包括委任状番号】 0109826

【プルーフの要否】 要

【書類名】 明細書

【発明の名称】 液体噴射ヘッドおよびその製造方法

【特許請求の範囲】

【請求項1】 圧力発生室となる溝状窪部が隔壁部を介して上記溝状窪部の幅方向に列設されると共に、各溝状窪部の一端に板厚方向に貫通する連通口を形成した鍛造加工によるニッケル製の圧力発生室形成板と、上記連通口と対応する位置にノズル開口を穿設した金属製のノズルプレートと、溝状窪部の開口面を封止すると共に、溝状窪部の他端に対応する位置に液体供給口を穿設した金属製の封止板とを備え、圧力発生室形成板における溝状窪部側に封止板を、反対側にノズルプレートをそれぞれ接合してなる流路ユニットを備えた液体噴射ヘッドであって、上記ニッケルの結晶粒の粒径が上記隔壁部の厚さの30～60%とされていることを特徴とする液体噴射ヘッド。

【請求項2】 上記隔壁部の厚さは、20～50 μm である請求項1記載の液体噴射ヘッド。

【請求項3】 上記結晶粒の粒径は、8 μm 以上25 μm 未満である請求項1または2記載の液体噴射ヘッド。

【請求項4】 上記ニッケルは、ビッカース硬度がHv150以上Hv190未満である請求項1～3のいずれか一項に記載の液体噴射ヘッド。

【請求項5】 上記ニッケルは、伸びが5%超20%未満である請求項1～4のいずれか一項に記載の液体噴射ヘッド。

【請求項6】 上記圧力発生室形成板は、上記ニッケルの圧延材を鍛造加工することにより形成されている請求項1～5のいずれか一項に記載の液体噴射ヘッド。

【請求項7】 上記隔壁部の厚さTに対する隔壁部の高さHの比 H/T は、1.0～2.1である請求項1～6のいずれか一項に記載の液体噴射ヘッド。

【請求項8】 上記隔壁部の厚さTに対する上記溝状窪部の幅Wの比 W/T は、2.0～5.0である請求項1～6のいずれか一項に記載の液体噴射ヘッド。

【請求項9】 上記隔壁部の厚さTに対する上記溝状窪部の深さDの比 D/T

Tは、2. 0 ～ 4. 5 である請求項 1 ～ 6 のいずれか一項に記載の液体噴射ヘッド。

【請求項 1 0】 上記溝状窪部の底面は溝状窪部の長手方向に延びる V 字状の形状とされ、この V 字部分の内角は 4 5 ～ 1 1 0 度である請求項 1 ～ 9 のいずれか一項に記載の液体噴射ヘッド。

【請求項 1 1】 上記溝状窪部のピッチ寸法は、0. 3 mm 以下である請求項 1 ～ 1 0 のいずれか一項に記載の液体噴射ヘッド。

【請求項 1 2】 圧力発生室となる溝状窪部が隔壁部を介して上記溝状窪部の幅方向に列設されると共に、各溝状窪部の一端に板厚方向に貫通する連通口を形成した鍛造加工によるニッケル製の圧力発生室形成板と、上記連通口と対応する位置にノズル開口を穿設した金属製のノズルプレートと、溝状窪部の開口面を封止すると共に、溝状窪部の他端に対応する位置に液体供給口を穿設した金属製の封止板とを備え、圧力発生室形成板における溝状窪部側に封止板を、反対側にノズルプレートをそれぞれ接合してなる流路ユニットを備えた液体噴射ヘッドの製造方法であって、請求項 1 ～ 1 1 のいずれか一項に記載の寸法、形状を備えた溝状窪部を圧力発生室形成板に鍛造加工により成形することを特徴とする液体噴射ヘッドの製造方法。

【発明の詳細な説明】

【0 0 0 1】

【発明の属する技術分野】

本発明は、圧力発生室形成板に鍛造加工が施される液体噴射ヘッドおよびその製造方法に関するものである。

【0 0 0 2】

【従来の技術】

鍛造加工は種々な製品分野で活用されているが、例えば、液体噴射ヘッドの圧力発生室を金属素材に鍛造で成形することが考えられる。上記液体噴射ヘッドは、加圧された液体をノズル開口から液滴として吐出させるものであり、種々な液体を対象にしたものが知られている。そのなかでも代表的なものとして、インクジェット式記録ヘッドをあげることができる。そこで、従来の技術を上記インク

ジェット式記録ヘッドを例にとって説明する。

【0003】

インクジェット式記録ヘッド（以下、記録ヘッドと称する。）は、共通インク室から圧力発生室を経てノズル開口に至る一連の流路を、ノズル開口に対応させて複数備えている。そして、小型化の要請から各圧力発生室は、記録密度に対応した細かいピッチで形成する必要がある。このため、隣り合う圧力発生室同士を区画する隔壁部の肉厚は極めて薄くなっている。また、圧力発生室と共通インク室とを連通するインク供給口は、圧力発生室内のインク圧力をインク滴の吐出に効率よく使用するため、その流路幅が圧力発生室よりもさらに絞られている。このような微細形状の圧力発生室及びインク供給口を寸法精度良く作製する観点から、従来の記録ヘッドでは、シリコン基板が好適に用いられている。すなわち、シリコンの異方性エッチングにより結晶面を露出させ、この結晶面で圧力発生室やインク供給口を区画形成している。

【0004】

また、ノズル開口が形成されるノズルプレートは、加工性等の要請から金属板により作製されている。そして、圧力発生室の容積を変化させるためのダイヤフラム部は、弾性板に形成されている。この弾性板は、金属製の支持板上に樹脂フィルムを貼り合わせた二重構造であり、圧力発生室に対応する部分の支持板を除去することで作製されている。

【0005】

【発明が解決しようとする課題】

上記圧力発生室をシリコン基板に成形した場合、シリコンと金属との線膨張率の差が大きいため、シリコン基板、ノズルプレート及び弾性板の各部材を貼り合わせるにあたり、比較的低温の下で長時間をかけて接着する必要があった。このため、生産性の向上が図り難く、製造コストが嵩む一因となっていた。このため、塑性加工によって圧力発生室を金属製基板に形成する試みがなされているが、圧力発生室が極めて微細であること、及び、インク供給口の流路幅を圧力発生室よりも狭くする必要があること等から高精度の加工が困難であり、ヘッドの組立精度の向上も図り難いという問題点があった。

【0006】

このような事情の中にあつて、圧力発生室を金属の鍛造加工により成形するときには、金属鍛造加工における特有の問題が解決されなければならない。それは、圧力発生室形成板において圧力発生室となる溝状窪部は、隔壁部を介して上記溝状窪部の幅方向に鍛造加工によって列設され、このような構造は非常に微細なものとして所定どおりの寸法精度や形状精度で形成されなければならないことである。そのためには、圧力発生室形成板を形成する金属材料の材料的特質のなかから上記溝状窪部にとって最良の特性値を見極めて、よりすぐれた精密鍛造を行う必要がある。圧力発生室の成形精度が不十分であると、圧力発生室形成板を流路ユニットとして組立てたときの組立て精度等が低下し、極端な場合にはインク滴の吐出特性に支障を来す恐れがある。

【0007】

本発明は、このような事情に鑑みてなされたものであり、高精度の圧力発生室形成板を鍛造で成形するに当たり、圧力発生室形成板を形成する金属材料の材料的特質のなかから上記溝状窪部にとって最良の特性値を見極めて、よりすぐれた精密鍛造を行うことをその主たる目的としている。

【0008】

【課題を解決するための手段】

上記目的を達成するため、本発明の液体噴射ヘッドは、圧力発生室となる溝状窪部が隔壁部を介して上記溝状窪部の幅方向に列設されると共に、各溝状窪部の一端に板厚方向に貫通する連通口を形成した鍛造加工によるニッケル製の圧力発生室形成板と、上記連通口と対応する位置にノズル開口を穿設した金属製のノズルプレートと、溝状窪部の開口面を封止すると共に、溝状窪部の他端に対応する位置に液体供給口を穿設した金属製の封止板とを備え、圧力発生室形成板における溝状窪部側に封止板を、反対側にノズルプレートをそれぞれ接合してなる流路ユニットを備えた液体噴射ヘッドであつて、上記ニッケルの結晶粒の粒径が上記隔壁部の厚さの30～60%とされていることを要旨とする。

【0009】

すなわち、上記ニッケルの結晶粒の粒径が上記隔壁部の壁の厚さの30～60

%とされているのである。

【0 0 1 0】

上記のような隔壁部は、雄型（鍛造加工パンチ）のきわめて微細な幅の空隙部内に、素材であるニッケルが塑性流動をすることによって成形されるのであるが、このときの塑性流動が良好におこなわれるかどうかは、ニッケルの結晶粒の粒径を空隙部の間隔すなわち隔壁部の壁の厚さとの相対関係で最良の粒径寸法として選定しなければならない。

【0 0 1 1】

上記のようにニッケルの結晶粒の粒径が、壁の厚さの30～60%とされていることにより、結晶粒の粒径が上記空隙部の幅を下回っていると同時に、粒径は壁の厚さに対して過小でもなく過大でもない領域におかれているので、微細な空隙部内への結晶粒の流動が円滑になされ、良好な溝状窪部の成形が行える。

【0 0 1 2】

さらに、壁の厚さ方向で見た結晶粒の配列個数は多くて2個強、少なくて2個未満となり結晶粒の個数が異常に多くなるものではないので、上記空隙部内への塑性流動が円滑になされる。もし、結晶粒の上記配列個数が多い側の上記個数を上回る場合には、壁の厚さに対する結晶粒の増加により、結晶粒界が隔壁部において増量することになるので、塑性変形性（転位の運動）が低下し、空隙部内への塑性流動性が低下して微細な隔壁部の塑性加工に支障を来すことになり、所定形状、所定寸法の溝状窪部がえにくくなる。

【0 0 1 3】

逆に、もし、結晶粒の上記配列個数が少ない側の上記個数を下回る場合には、塑性流動は良好に果たされるが、結晶粒の大きさが隔壁部にとっては過大になり、それにとまうニッケル材の強度低下のため、かえって微細な隔壁部を高精度に加工することが困難となる。

【0 0 1 4】

本発明によれば、結晶粒の配列個数に換算すると上記のような範囲の値になるので、上記のように良好な塑性流動がえられて、所定の形状精度、寸法精度の溝状窪部が成形できるのである。また、結晶粒の粒径に注目した上記の数値（隔壁

部の壁の厚さの30～60%)により、塑性流動が円滑になされるので、溝状窪部を成形する鍛造加工パンチの割れや素材の焼き付き等が防止されて、耐久性が大幅に向上するうえ、微細形状部の成形性を良好なものとしているのである。

【0015】

本発明の液体噴射ヘッドにおいて、上記隔壁部の厚さが、20～50 μm である場合には、隔壁部の壁の厚さを溝状窪部の列設数をできるだけ多くするために要求される20～50 μm に対し、上記の結晶粒の粒径適合により、きわめて良好な隔壁部の塑性流動が実現して、微小な20～50 μm なる隔壁部の厚さとすることができて、多数の溝状窪部自体を高精度のもとに列設することができる。

【0016】

本発明の液体噴射ヘッドにおいて、上記結晶粒の粒径が、8 μm 以上25 μm 未満である場合には、結晶粒がこのような範囲の粒径とされていることにより、上述のように円滑に雄型の空隙部内に塑性流動がなされ、精度の高い十分な高さの隔壁部が構成できる。また、上記のように結晶粒界が過剰な量になるのを意図的に制限して、微細形状部の成形性を良好なものとしているのである。

【0017】

本発明の液体噴射ヘッドにおいて、上記ニッケルは、ビッカース硬度がHv150以上Hv190未満である場合には、ニッケル自体の硬度が塑性流動に適した柔かな範囲の値とされているので、上記の結晶粒の粒径設定による塑性流動性の向上と相俟って、微細な溝状窪部の成形が確実に行える。また、鍛造加工にとっては柔かな領域の硬度であるから、鍛造加工パンチの耐久性向上や加工精度の確保にとって有利である。

【0018】

本発明の液体噴射ヘッドにおいて、上記ニッケルは、伸びが5%超20%未満である場合には、溝状窪部の鍛造加工に必要な素材の伸びが十分に確保されているので、塑性流動は十分になされる。また、鍛造加工時に生じる素材の伸びは、上記伸びの範囲に対してわずかな量であるから、成形各部における弾性復元力を可及的に少なくすることができる。このため、残留応力の少量化にとって有効であり、鍛造加工後の弾性復元による変形を実害のない範囲におさめることができ

、溝状窪部の成形精度の向上や圧力発生室形成板の湾曲変形の防止に有効である。

【0 0 1 9】

本発明の液体噴射ヘッドにおいて、上記圧力発生室形成板が、上記ニッケルの圧延材を鍛造加工することにより形成されている場合には、圧延による素材板の厚さが高精度のもとで管理される。そして、このようにして品質管理の行われたニッケル圧延材を鍛造加工の素材板にするので、上記の各数値内における良好な鍛造加工が実現し、高精度の溝状窪部や隔壁部が成形できるのである。さらに、圧延工程で形成されたニッケルの組織状態に応じて、溝状窪部の長手方向の向き等を選定することにより、より円滑な塑性流動がえられる。

【0 0 2 0】

本発明の液体噴射ヘッドにおいて、上記隔壁部の厚さ T に対する隔壁部の高さ H の比 H/T が、 $1.0 \sim 2.1$ である場合には、隔壁部の剛性が低下しない程度の隔壁部の高さの比が確保できるので、列設された溝状窪部の剛性を適正に確保することができる。

【0 0 2 1】

本発明の液体噴射ヘッドにおいて、上記隔壁部の厚さ T に対する上記溝状窪部の幅 W の比 W/T が、 $2.0 \sim 5.0$ である場合には、必要最小限の隔壁部の壁の厚さに対して十分な幅の溝状窪部が形成できるので、溝状窪部の容積を所定どおりに確保するとともに、溝状窪部を最も緻密な状態で列設し、単位長さ当たりの溝状窪部の列設数をできるだけ多くすることが可能となる。

【0 0 2 2】

本発明の液体噴射ヘッドにおいて、上記隔壁部の厚さ T に対する上記溝状窪部の深さ D の比 D/T が、 $2.0 \sim 4.5$ である場合には、必要最小限の隔壁部の壁の厚さに対して十分な深さの溝状窪部が形成できるので、溝状窪部の容積を所定どおりに確保するとともに、隔壁部に十分な剛性を持たせることができる。

【0 0 2 3】

本発明の液体噴射ヘッドにおいて、上記溝状窪部の底面は溝状窪部の長手方向に延びる V 字状の形状とされ、この V 字部分の内角が $45 \sim 110$ 度である場合



には、上記底面の部分において溝状窪部の容積を十分に拡大することができる。
このように深さの方向で容積拡大ができることにより、溝状窪部の幅を小さくすることができ、できるだけ多くの溝状窪部を列設することができる。

【0024】

本発明の液体噴射ヘッドにおいて、上記溝状窪部のピッチ寸法が、0.3mm以下である場合には、精密な微細部品であるインクジェット式記録ヘッドの圧力発生室を加工するようなときに、上記のような数値設定（例えば、結晶粒の粒径が壁の厚さの40～60%等）により、溝状窪部のピッチ寸法が0.3mm以下のようなきわめて微細な溝状窪部の成形が可能となる。

【0025】

上記目的を達成するため、本発明の液体噴射ヘッドの製造方法は、圧力発生室となる溝状窪部が隔壁部を介して上記溝状窪部の幅方向に列設されると共に、各溝状窪部の一端に板厚方向に貫通する連通口を形成した鍛造加工によるニッケル製の圧力発生室形成板と、上記連通口と対応する位置にノズル開口を穿設した金属製のノズルプレートと、溝状窪部の開口面を封止すると共に、溝状窪部の他端に対応する位置に液体供給口を穿設した金属製の封止板とを備え、圧力発生室形成板における溝状窪部側に封止板を、反対側にノズルプレートをそれぞれ接合してなる流路ユニットを備えた液体噴射ヘッドの製造方法であって、請求項1～11のいずれか一項に記載の寸法、形状を備えた溝状窪部を圧力発生室形成板に鍛造加工により成形することを要旨とする。

【0026】

すなわち、請求項1～11のいずれか一項に記載の寸法、形状を備えた溝状窪部を圧力発生室形成板に鍛造加工により成形するものである。

【0027】

したがって、上記のような数値設定、例えば、結晶粒の粒径が壁の厚さの30～60%、ニッケルのビッカース硬度がHv150以上Hv190未満、ニッケルの伸びが5%超20%未満等の条件下で圧力発生室形成板に鍛造加工を行うことにより、より円滑な塑性流動がえられて、形状精度、寸法精度の高い圧力発生室形成板が形成され、引いては良好な液体噴射特性を備えた液体噴射ヘッドが製

造できる。また、上述のような数値設定により、鍛造加工パンチの負担が少なくてその耐久性が著しく長期化される。

【0028】

【発明の実施の形態】

以下、本発明の実施の形態を図面に基づいて説明するが、まず最初に本発明が適用される液体噴射ヘッドの構成について説明する。

【0029】

本発明が適用される液体噴射ヘッドは、インクジェット式記録装置の記録ヘッドとして実施するのが適しているので、図示の実施の形態においては液体噴射ヘッドの代表的な事例として、上記記録ヘッドを示している。

【0030】

図1及び図2に示すように、記録ヘッド1は、ケース2と、このケース2内に収納される振動子ユニット3と、ケース2の先端面に接合される流路ユニット4と、先端面とは反対側のケース2の取付面上に配置される接続基板5と、ケース2の取付面側に取り付けられる供給針ユニット6等から概略構成されている。

【0031】

上記の振動子ユニット3は、図3に示すように、圧電振動子群7と、この圧電振動子群7が接合される固定板8と、圧電振動子群7に駆動信号を供給するためのフレキシブルケーブル9とから概略構成される。

【0032】

圧電振動子群7は、列状に形成された複数の圧電振動子10…を備える。各圧電振動子10…は、圧力発生素子の一種であり、電気機械変換素子の一種でもある。これらの各圧電振動子10…は、列の両端に位置する一対のダミー振動子10a、10aと、これらのダミー振動子10a、10aの間に配置された複数の駆動振動子10b…とから構成されている。そして、各駆動振動子10b…は、例えば、50 μ m～100 μ m程度の極めて細い幅の櫛歯状に切り分けられ、180本設けられる。また、ダミー振動子10aは、駆動振動子10bよりも十分広い幅であり、駆動振動子10bを衝撃等から保護する保護機能と、振動子ユニット3を所定位置に位置付けるためのガイド機能とを有する。

【 0 0 3 3 】

各圧電振動子 1 0 …は、固定端部を固定板 8 上に接合することにより、自由端部を固定板 8 の先端面よりも外側に突出させている。すなわち、各圧電振動子 1 0 …は、いわゆる片持ち梁の状態です固定板 8 上に支持されている。そして、各圧電振動子 1 0 …の自由端部は、圧電体と内部電極とを交互に積層して構成されており、対向する電極間に電位差を与えることで素子長手方向に伸縮する。

【 0 0 3 4 】

フレキシブルケーブル 9 は、固定板 8 とは反対側となる固定端部の側面で圧電振動子 1 0 と電氣的に接続されている。そして、このフレキシブルケーブル 9 の表面には、圧電振動子 1 0 の駆動等を制御するための制御用 I C 1 1 が実装されている。また、各圧電振動子 1 0 …を支持する固定板 8 は、圧電振動子 1 0 からの反力を受け止め得る剛性を備えた板状部材であり、ステンレス板等の金属板が好適に用いられる。

【 0 0 3 5 】

上記のケース 2 は、例えば、エポキシ系樹脂等の熱硬化性樹脂で成型されたブロック状部材である。ここで、ケース 2 を熱硬化性樹脂で成型しているのは、この熱硬化性樹脂は、一般的な樹脂よりも高い機械的強度を有しており、線膨張係数が一般的な樹脂よりも小さく、周囲の温度変化による変形が小さいからである。そして、このケース 2 の内部には、振動子ユニット 3 を収納可能な収納空部 1 2 と、インクの流路の一部を構成するインク供給路 1 3 とが形成されている。また、ケース 2 の先端面には、共通インク室（リザーバ） 1 4 となる先端凹部 1 5 が形成されている。

【 0 0 3 6 】

収納空部 1 2 は、振動子ユニット 3 を収納可能な大きさの空部である。この収納空部 1 2 の先端側部分はケース内壁が側方に向けて部分的に突出しており、この突出部分の上面が固定板当接面として機能する。そして、振動子ユニット 3 は、各圧電振動子 1 0 の先端が開口から臨む状態で収納空部 1 2 内に収納される。この収納状態において、固定板 8 の先端面は固定板当接面に当接した状態で接着されている。

【0037】

先端凹部 15 は、ケース 2 の先端面を部分的に窪ませることにより作製されている。本実施形態の先端凹部 15 は、収納空部 12 よりも左右外側に形成された略台形状の凹部であり、収納空部 12 側に台形の下底が位置するように形成されている。

【0038】

インク供給路 13 は、ケース 2 の高さ方向を貫通するように形成され、先端が先端凹部 15 に連通している。また、インク供給路 13 における取付面側の端部は、取付面から突設した接続口 16 内に形成されている。

【0039】

上記の接続基板 5 は、記録ヘッド 1 に供給する各種信号用の電気配線が形成されると共に、信号ケーブルを接続可能なコネクタ 17 が取り付けられた配線基板である。そして、この接続基板 5 は、ケース 2 における取付面上に配置され、フレキシブルケーブル 9 の電気配線が半田付け等によって接続される。また、コネクタ 17 には、制御装置（図示せず）からの信号ケーブルの先端が挿入される。

【0040】

上記の供給針ユニット 6 は、インクカートリッジ（図示せず）が接続される部分であり、針ホルダ 18 と、インク供給針 19 と、フィルタ 20 とから概略構成される。

【0041】

インク供給針 19 は、インクカートリッジ内に挿入される部分であり、インクカートリッジ内に貯留されたインクを導入する。このインク供給針 19 の先端部は円錐状に尖っており、インクカートリッジ内に挿入し易くなっている。また、この先端部には、インク供給針 19 の内外を連通するインク導入孔が複数穿設されている。そして、本実施形態の記録ヘッド 1 は 2 種類のインクを吐出可能であるため、このインク供給針 19 を 2 本備えている。

【0042】

針ホルダ 18 は、インク供給針 19 を取り付けるための部材であり、その表面にはインク供給針 19 の根本部分を止着するための台座 21 を 2 本分横並びに形

成している。この台座 21 は、インク供給針 19 の底面形状に合わせた円形状に作製されている。また、台座底面の略中心には、針ホルダ 18 の板厚方向を貫通するインク排出口 22 を形成している。また、この針ホルダ 18 には、フランジ部を側方に延出している。

【0043】

フィルタ 20 は、埃や成型時のバリ等のインク内の異物の通過を阻止する部材であり、例えば、目の細かな金属網によって構成される。このフィルタ 20 は、台座 21 内に形成されたフィルタ保持溝に接着されている。

【0044】

そして、この供給針ユニット 6 は、図 2 に示すように、ケース 2 の取付面上に配設される。この配設状態において、供給針ユニット 6 のインク排出口 22 とケース 2 の接続口 16 とは、パッキン 23 を介して液密状態で連通する。

【0045】

次に、上記の流路ユニット 4 について説明する。この流路ユニット 4 は、圧力発生室形成板 30 の一方の面にノズルプレート 31 を、圧力発生室形成板 30 の他方の面に弾性板 32 を接合した構成である。

【0046】

圧力発生室形成板 30 は、図 4 に示すように、溝状窪部 33 と、連通口 34 と、逃げ凹部 35 とを形成した金属製の板状部材である。本実施形態では、この圧力発生室形成板 30 を、厚さ 0.35 mm のニッケル製の基板を加工することで作製している。

【0047】

ここで、基板としてニッケルを選定した理由について説明する。第 1 の理由は、このニッケルの線膨張係数が、ノズルプレート 31 や弾性板 32 の主要部を構成する金属（本実施形態では後述するようにステンレス）の線膨張係数と略等しいからである。すなわち、流路ユニット 4 を構成する圧力発生室形成板 30、弾性板 32 及びノズルプレート 31 の線膨張係数が揃うと、これらの各部材を加熱接着した際において、各部材は均等に膨張する。このため、膨張率の相違に起因する反り等の機械的ストレスが発生し難い。その結果、接着温度を高温に設定し

でも各部材を支障なく接着することができる。また、記録ヘッド1の作動時に圧電振動子10が発熱し、この熱によって流路ユニット4が加熱されたとしても、流路ユニット4を構成する各部材30, 31, 32が均等に膨張する。このため、記録ヘッド1の作動に伴う加熱と作動停止に伴う冷却とが繰り返し行われても、流路ユニット4を構成する各部材30, 31, 32に剥離等の不具合は生じ難い。

【0048】

第2の理由は、防錆性に優れているからである。すなわち、この種の記録ヘッド1では水性インクが好適に用いられているので、長期間に亘って水が接触しても錆び等の変質が生じないことが肝要である。その点、ニッケルは、ステンレスと同様に防錆性に優れており、錆び等の変質が生じ難い。

【0049】

第3の理由は、展性に富んでいるからである。すなわち、圧力発生室形成板30を作製するにあたり、本実施形態では後述するように塑性加工（例えば、鍛造加工）で行っている。そして、圧力発生室形成板30に形成される溝状窪部33や連通口34は、極めて微細な形状であり、且つ、高い寸法精度が要求される。そして、基板にニッケルを用いると、展性に富んでいることから塑性加工であっても溝状窪部33や連通口34を高い寸法精度で形成することができる。

【0050】

なお、圧力発生室形成板30に関し、上記した各要件、すなわち、線膨張係数の要件、防錆性の要件、及び、展性の要件を満たすならば、ニッケル以外の金属で構成してもよい。

【0051】

溝状窪部33は、圧力発生室29となる溝状の窪部であり、図5に拡大して示すように、直線状の溝によって構成されている。本実施形態では、幅約0.1mm, 長さ約1.5mm, 深さ約0.1mmの溝を溝幅方向に180個列設している。この溝状窪部33の底面は、深さ方向（すなわち、奥側）に進むに連れて縮幅されてV字状に窪んでいる。底面をV字状に窪ませたのは、隣り合う圧力発生室29, 29同士を区画する隔壁部28の剛性を高めるためである。すなわち、



底面をV字状に窪ませることにより、隔壁部28の根本部分（底面側の部分）の肉厚が厚くなって隔壁部28の剛性が高まる。そして、隔壁部28の剛性が高くなると、隣の圧力発生室29からの圧力変動の影響を受け難くなる。すなわち、隣の圧力発生室29からのインク圧力の変動が伝わり難くなる。また、底面をV字状に窪ませることにより、溝状窪部33を塑性加工によって寸法精度よく形成することもできる（後述する）。そして、このV字の角度は、加工条件によって規定されるが、例えば90度前後である。さらに、隔壁部28における先端部分の肉厚が極く薄いことから、各圧力発生室29…を密に形成しても必要な容積を確保することができる。

【0052】

また、本実施形態における溝状窪部33に関し、その長手方向両端部は、奥側に進むにつれて内側に下り傾斜している。すなわち、溝状窪部33の長手方向両端部は、面取形状に形成されている。このように構成したのも、溝状窪部33を塑性加工によって寸法精度よく形成するためである。

【0053】

さらに、両端部の溝状窪部33；33に隣接させてこの溝状窪部33よりも幅広なダミー窪部36を1つずつ形成している。このダミー窪部36は、インク滴の吐出に関与しないダミー圧力発生室となる溝状の窪部である。本実施形態のダミー窪部36は、幅約0.2mm、長さ約1.5mm、深さ約0.1mmの溝によって構成されている。そして、このダミー窪部36の底面は、W字状に窪んでいる。これも、隔壁部28の剛性を高めるため、及び、ダミー窪部36を塑性加工によって寸法精度よく形成するためである。

【0054】

そして、各溝状窪部33…及び一对のダミー窪部36，36によって窪部列が構成される。本実施形態では、この窪部列を横並びに2列形成している。

【0055】

連通口34は、溝状窪部33の一端から板厚方向を貫通する貫通孔として形成している。この連通口34は、溝状窪部33毎に形成されており、1つの窪部列に180個形成されている。本実施形態の連通口34は、開口形状が矩形状であ

り、圧力発生室形成板 30 における溝状窪部 33 側から板厚方向の途中まで形成した第 1 連通口 37 と、溝状窪部 33 とは反対側の表面から板厚方向の途中まで形成した第 2 連通口 38 とから構成されている。

【0056】

そして、第 1 連通口 37 と第 2 連通口 38 とは断面積が異なっており、第 2 連通口 38 の内寸法が第 1 連通口 37 の内寸法よりも僅かに小さく設定されている。これは、連通口 34 をプレス加工によって作製していることに起因する。すなわち、この圧力発生室形成板 30 は、厚さ 0.35 mm のニッケル板を加工することで作製しているため、連通口 34 の長さは、溝状窪部 33 の深さを差し引いても 0.25 mm 以上となる。そして、連通口 34 の幅は、溝状窪部 33 の溝幅よりも狭くする必要があるので、0.1 mm 未満に設定される。このため、連通口 34 を 1 回の加工で打ち抜こうとすると、アスペクト比の関係で雄型（ポンチ）が座屈するなどしてしまう。そこで、本実施形態では、加工を 2 回に分け、1 回目の加工では第 1 連通口 37 を板厚方向の途中まで形成し、2 回目の加工で第 2 連通口 38 を形成している。なお、この連通口 34 の加工手順については、後で説明する。

【0057】

また、ダミー窪部 36 にはダミー連通口 39 が形成されている。このダミー連通口 39 は、上記の連通口 34 と同様に、第 1 ダミー連通口 40 と第 2 ダミー連通口 41 とから構成されており、第 2 ダミー連通口 41 の内寸法が第 1 ダミー連通口 40 の内寸法よりも小さく設定されている。

【0058】

なお、本実施形態では、上記の連通口 34 及びダミー連通口 39 に関し、開口形状が矩形状の貫通孔によって構成されたものを例示したが、この形状に限定されるものではない。例えば、円形に開口した貫通孔によって構成してもよい。

【0059】

逃げ凹部 35 は、共通インク室 14 におけるコンプライアンス部の作動用空間を形成する。本実施形態では、ケース 2 の先端凹部 15 と略同じ形状であって、深さが溝状窪部 33 と等しい台形状の凹部によって構成している。

【0060】

次に、上記の弾性板 32 について説明する。この弾性板 32 は、封止板の一種であり、例えば、支持板 42 上に弾性体膜 43 を積層した二重構造の複合材（本発明の金属材の一種）によって作製される。本実施形態では、支持板 42 としてステンレス板を用い、弾性体膜 43 として PPS（ポリフェニレンサルファイド）を用いている。

【0061】

図 6 に示すように、弾性板 32 には、ダイヤフラム部 44 と、インク供給口 45 と、コンプライアンス部 46 とを形成している。

【0062】

ダイヤフラム部 44 は、圧力発生室 29 の一部を区画する部分である。すなわち、ダイヤフラム部 44 は溝状窪部 33 の開口面を封止し、この溝状窪部 33 と共に圧力発生室 29 を区画形成する。このダイヤフラム部 44 は、図 7 (a) に示すように、溝状窪部 33 に対応した細長い形状であり、溝状窪部 33 を封止する封止領域に対し、各溝状窪部 33 …毎に形成されている。具体的には、ダイヤフラム部 44 の幅は溝状窪部 33 の溝幅と略等しく設定され、ダイヤフラム部 44 の長さは溝状窪部 33 の長さよりも多少短く設定されている。長さに関し、本実施形態では、溝状窪部 33 の長さの約 2/3 に設定されている。そして、形成位置に関し、図 2 に示すように、ダイヤフラム部 44 の一端を、溝状窪部 33 の一端（連通口 34 側の端部）に揃えている。

【0063】

このダイヤフラム部 44 は、図 7 (b) に示すように、溝状窪部 33 に対応する部分の支持板 42 をエッチング等によって環状に除去して弾性体膜 43 のみとすることで作製され、この環内には島部 47 を形成している。この島部 47 は、圧電振動子 10 の先端面が接合される部分である。

【0064】

インク供給口 45 は、圧力発生室 29 と共通インク室 14 とを連通するための孔であり、弾性板 32 の板厚方向を貫通している。このインク供給口 45 も、ダイヤフラム部 44 と同様に、溝状窪部 33 に対応する位置に各溝状窪部 33 …毎

に形成されている。このインク供給口 45 は、図 2 に示すように、連通口 34 とは反対側の溝状窪部 33 の他端に対応する位置に穿設されている。また、このインク供給口 45 の直径は、溝状窪部 33 の溝幅よりも十分に小さく設定されている。本実施形態では、23 ミクロンの微細な貫通孔によって構成している。

【0065】

このようにインク供給口 45 を微細な貫通孔にした理由は、圧力発生室 29 と共通インク室 14 との間に流路抵抗を付与するためである。すなわち、この記録ヘッド 1 では、圧力発生室 29 内のインクに付与した圧力変動を利用してインク滴を吐出させている。このため、インク滴を効率よく吐出させるためには、圧力発生室 29 内のインク圧力をできるだけ共通インク室 14 側に逃がさないようにすることが肝要である。この観点から本実施形態では、インク供給口 45 を微細な貫通孔によって構成している。

【0066】

そして、本実施形態のように、インク供給口 45 を貫通孔によって構成すると、加工が容易であり、高い寸法精度が得られるという利点がある。すなわち、このインク供給口 45 は貫通孔であるため、レーザー加工による作製が可能である。従って、微細な直径であっても高い寸法精度で作製でき、作業も容易である。

【0067】

コンプライアンス部 46 は、共通インク室 14 の一部を区画する部分である。すなわち、コンプライアンス部 46 と先端凹部 15 とで共通インク室 14 を区画形成する。このコンプライアンス部 46 は、先端凹部 15 の開口形状と略同じ台形状であり、支持板 42 の部分をエッチング等によって除去し、弾性体膜 43 だけにすることで作製される。

【0068】

なお、弾性板 32 を構成する支持板 42 及び弾性体膜 43 は、この例に限定されるものではない。例えば、弾性体膜 43 としてポリイミドを用いてもよい。また、この弾性板 32 を、ダイヤフラム部 44 になる厚肉部及び該厚肉部周辺の薄肉部と、コンプライアンス部 46 になる薄肉部とを設けた金属板で構成してもよい。

【0069】

次に、上記のノズルプレート 31 について説明する。ノズルプレート 31 は、ノズル開口 48 を列設した金属製の板状部材である。本実施形態ではステンレス板を用い、ドット形成密度に対応したピッチで複数のノズル開口 48…を開設している。本実施形態では、合計 180 個のノズル開口 48…を列設してノズル列を構成し、このノズル列を 2 列横並びに形成している。そして、このノズルプレート 31 を圧力発生室形成板 30 の他方の表面、すなわち、弾性板 32 とは反対側の表面に接合すると、対応する連通口 34 に各ノズル開口 48…が臨む。

【0070】

そして、上記の弾性板 32 を、圧力発生室形成板 30 の一方の表面、すなわち、溝状窪部 33 の形成面に接合すると、ダイヤフラム部 44 が溝状窪部 33 の開口面を封止して圧力発生室 29 が区画形成される。同様に、ダミー窪部 36 の開口面も封止されてダミー圧力発生室が区画形成される。また、上記のノズルプレート 31 を圧力発生室形成板 30 の他方の表面に接合するとノズル開口 48 が対応する連通口 34 に臨む。この状態で島部 47 に接合した圧電振動子 10 を伸縮すると、島部周辺の弾性体膜 43 が変形し、島部 47 が溝状窪部 33 側に押されたり、溝状窪部 33 側から離隔する方向に引かれたりする。この弾性体膜 43 の変形により、圧力発生室 29 が膨張したり収縮したりして圧力発生室 29 内のインクに圧力変動が付与される。

【0071】

さらに、弾性板 32（すなわち、流路ユニット 4）をケース 2 に接合すると、コンプライアンス部 46 が先端凹部 15 を封止する。このコンプライアンス部 46 は、共通インク室 14 に貯留されたインクの圧力変動を吸収する。すなわち、貯留されたインクの圧力に応じて弾性体膜 43 が膨張したり収縮したりして変形する。そして、上記の逃げ凹部 35 は、弾性体膜 43 の膨張時において、弾性体膜 43 が膨らむための空間を形成する。

【0072】

上記構成の記録ヘッド 1 は、インク供給針 19 から共通インク室 14 までの共通インク流路と、共通インク室 14 から圧力発生室 29 を通って各ノズル開口 4

8…に至る個別インク流路とを有する。そして、インクカートリッジに貯留されたインクは、インク供給針19から導入されて共通インク流路を通して共通インク室14に貯留される。この共通インク室14に貯留されたインクは、個別インク流路を通じてノズル開口48から吐出される。

【0073】

例えば、圧電振動子10を収縮させると、ダイヤフラム部44が振動子ユニット3側に引っ張られて圧力発生室29が膨張する。この膨張により圧力発生室29内が負圧化されるので、共通インク室14内のインクがインク供給口45を通して各圧力発生室29に流入する。その後、圧電振動子10を伸張させると、ダイヤフラム部44が圧力発生室形成板30側に押されて圧力発生室29が収縮する。この収縮により、圧力発生室29内のインク圧力が上昇し、対応するノズル開口48からインク滴が吐出される。

【0074】

そして、この記録ヘッド1では、圧力発生室29（溝状窪部33）の底面がV字状に窪んでいる。このため、隣り合う圧力発生室29，29同士を区画する隔壁部28は、その根本部分の肉厚が先端部分の肉厚よりも厚く形成される。これにより、隔壁部28の剛性を従来よりも高めることができる。従って、インク滴の吐出時において、圧力発生室29内にインク圧力の変動が生じたとしても、その圧力変動を隣の圧力発生室29に伝わり難くすることができる。その結果、所謂隣接クロストークを防止でき、インク滴の吐出を安定化できる。

【0075】

また、本実施形態では、共通インク室14と圧力発生室29とを連通するインク供給口45を、弾性板32の板厚方向を貫通する微細孔によって構成したので、レーザー加工等によって高い寸法精度が容易に得られる。これにより、各圧力発生室29…へのインクの流入特性（流入速度や流入量等）を高いレベルで揃えることができる。さらに、レーザー光線によって加工を行った場合には、加工も容易である。

【0076】

また、本実施形態では、列端部の圧力発生室29，29に隣接させてインク滴



の吐出に関与しないダミー圧力発生室（すなわち、ダミー窪部 36 と弾性板 32 とによって区画される空部）を設けたので、これらの両端の圧力発生室 29, 29 に関し、片側には隣りの圧力発生室 29 が形成され、反対側にはダミー圧力発生室が形成されることになる。これにより、列端部の圧力発生室 29, 29 に関し、その圧力発生室 29 を区画する隔壁の剛性を、列途中の他の圧力発生室 29 …における隔壁の剛性に揃えることができる。その結果、一列全ての圧力発生室 29 のインク滴吐出特性を揃えることができる。

【0077】

さらに、このダミー圧力発生室に関し、列設方向側の幅を各圧力発生室 29 …の幅よりも広くしている。換言すれば、ダミー窪部 36 の幅を溝状窪部 33 の幅よりも広くしている。これにより、列端部の圧力発生室 29 と列途中の圧力発生室 29 の吐出特性をより高い精度で揃えることができる。

【0078】

さらに、本実施形態では、ケース 2 の先端面を部分的に窪ませて先端凹部 15 を形成し、この先端凹部 15 と弾性板 32 とにより共通インク室 14 を区画形成しているので、共通インク室 14 を形成するための専用部材が不要であり、構成の簡素化が図れる。また、このケース 2 は樹脂成型によって作製されているので、先端凹部 15 の作製も比較的容易である。

【0079】

次に、上記記録ヘッド 1 の製造方法について説明する。なお、この製造方法では、上記の圧力発生室形成板 30 の製造工程に特徴を有しているので、圧力発生室形成板 30 の製造工程を中心に説明することにする。なお、この圧力発生室形成板 30 は、順送り型による鍛造加工によって作製される。また、圧力発生室形成板 30 の素材として使用する帯板は、上記したようにニッケル製である。

【0080】

圧力発生室形成板 30 の製造工程は、溝状窪部 33 を形成する溝状窪部形成工程と、連通口 34 を形成する連通口形成工程とからなり、順送り型によって行われる。

【0081】

溝状窪部形成工程では、図 8 に示す第 1 雄型 5 1 と図 9 に示す雌型 5 2 とを用いる。この第 1 雄型 5 1 は、溝状窪部 3 3 を形成するための金型である。この第 1 雄型には、溝状窪部 3 3 を形成するための突条部 5 3 を、溝状窪部 3 3 と同じ数だけ列設してある。また、列設方向両端部の突条部 5 3 に隣接させてダミー窪部 3 6 を形成するためのダミー突条部（図示せず）も設ける。突条部 5 3 の先端部分 5 3 a は先細りした山形とされており、例えば図 8（b）に示すように、幅方向の中心から 45 度程度の角度で面取りされている。すなわち、突条部 5 3 の先端に形成した山形の斜面により楔状の先端部分 5 3 a が形成されている。これにより、長手方向から見て V 字状に尖っている。また、先端部分 5 3 a における長手方向の両端は、図 8（a）に示すように、45 度程度の角度で面取りしてある。このため、突条部 5 3 の先端部分 5 3 a は、三角柱の両端を面取りした形状となっている。

【0082】

また、雌型 5 2 には、その上面に筋状突起 5 4 が複数形成されている。この筋状突起 5 4 は、隣り合う圧力発生室 2 9，2 9 同士を区画する隔壁の形成を補助するものであり、溝状窪部 3 3，3 3 同士の間に位置する。この筋状突起 5 4 は四角柱状であり、その幅は、隣り合う圧力発生室 2 9，2 9 同士の間隔（隔壁の厚み）よりも若干狭く設定されており、高さは幅と同程度である。また、筋状突起 5 4 の長さは溝状窪部 3 3（突条部 5 3）の長さと同程度に設定されている。

【0083】

そして、溝状窪部形成工程では、まず、図 10（a）に示すように、雌型 5 2 の上面に素材であるとともに圧力発生室形成板である帯板 5 5 を載置し、帯板 5 5 の上方に第 1 雄型 5 1 を配置する。次に、図 10（b）に示すように、第 1 雄型 5 1 を下降させて突条部 5 3 の先端部を帯板 5 5 内に押し込む。このとき、突条部 5 3 の先端部分 5 3 a を V 字状に尖らせているので、突条部 5 3 を座屈させることなく先端部分 5 3 a を帯板 5 5 内に確実に押し込むことができる。この突条部 5 3 の押し込みは、図 10（c）に示すように、帯板 5 5 の板厚方向の途中まで行う。

【0084】



突条部 53 の押し込みにより、帯板 55 の一部分が流動し、溝状窪部 33 が形成される。ここで、突条部 53 の先端部分 53 a が V 字状に尖っているので、微細な形状の溝状窪部 33 であっても、高い寸法精度で作製することができる。すなわち、先端部分 53 a で押された部分が円滑に流れるので、形成される溝状窪部 33 は突条部 53 の形状に倣った形状に形成される。このときに、先端部分 53 a で押し分けられるようにして流動した素材は、突条部 53 のあいだに設けられた空隙部 53 b 内に流入し隔壁部 28 が成形される。さらに、先端部分 53 a における長手方向の両端も面取りしてあるので、当該部分で押圧された帯板 55 も円滑に流れる。従って、溝状窪部 33 の長手方向両端部についても高い寸法精度で作製できる。

【0085】

また、突条部 53 の押し込みを板厚方向の途中で止めているので、貫通孔として形成する場合よりも厚い帯板 55 を用いることができる。これにより、圧力発生室形成板 30 の剛性を高めることができ、インク滴の吐出特性の向上が図れる。また、圧力発生室形成板 30 の取り扱いも容易になる。

【0086】

また、突条部 53 で押圧されたことにより、帯板 55 の一部は隣り合う突条部 53, 53 の空間内に隆起する。ここで、雌型 52 に設けた筋状突起 54 は、突条部 53, 53 同士の間に対応する位置に配置されているので、この空間内への帯板 55 の流れを補助する。これにより、突条部 53 間の空間に対して効率よく帯板 55 を導入することができ、隆起部を高く形成できる。

【0087】

このようにして溝状窪部 33 を形成したならば、連通口形成工程に移行して連通口 34 を形成する。この連通口形成工程では、図 11 に示すように、第 2 雄型 57 と第 3 雄型 59 とを用いる。ここで、第 2 雄型 57 は、第 1 連通口 37 の形状に対応する角柱状の第 1 連通口形成部 56 を複数本櫛歯状に設けたもの、即ち、複数の第 1 連通口形成部 56 … をベースから立設したものである。また、第 3 雄型 59 は、第 2 連通口 38 の形状に対応した角柱状の第 2 連通口形成部 58 を複数本櫛歯状に形成したものである。なお、第 2 連通口形成部 58 は、第 1 連通

口形成部 56 よりも一回り細い形状に作製されている。

【0088】

この連通口形成工程では、まず、図 11 (a) に示すように、第 2 雄型 57 の第 1 連通口形成部 56 を帯板 55 における溝状窪部 33 側の表面から板厚方向の途中まで押し込んで第 1 連通口 37 となる窪部を形成する (第 1 連通口形成工程)。第 1 連通口 37 となる窪部を形成したならば、図 11 (b) に示すように、第 3 雄型 59 の第 2 連通口形成部 58 を溝状窪部 33 側から押し込んで第 1 連通口 37 の底部を打ち抜いて第 2 連通口 38 を形成する (第 2 連通口形成工程)。

【0089】

このように、本実施形態では、太さの異なる連通口形成部 56, 58 を用い、複数回の加工によって連通口 34 を作製しているのので、極く微細な連通口 34 であっても寸法精度良く作製することができる。さらに、溝状窪部 33 側から作製する第 1 連通口 37 を板厚方向の途中までしか作製しないので、第 1 連通口 37 の作製時において、圧力発生室 29 の隔壁部 28 が過度に引っ張られてしまう不具合を防止できる。これにより、隔壁部 28 の形状を損なうことなく寸法精度良く作製することができる。

【0090】

なお、本実施形態では、2 回の加工によって連通口 34 を作製する工程を例示したが、3 回以上の加工によって連通口 34 を作製してもよい。また、上記の不具合が生じなければ、1 回の加工で連通口 34 を作製してもよい。

【0091】

連通口 34 を作製したならば、帯板 55 における溝状窪部 33 側の表面及び反対側の表面を研磨して平坦化する (研磨工程)。即ち、図 11 (c) に一点鎖線で示すように、溝状窪部 33 側の表面、及び、溝状窪部 33 とは反対側の表面を研磨し、これらの各表面を平坦化すると共に、板厚を所定厚さ (本実施形態では 0.3 mm) に調整する。

【0092】

なお、上記の溝状窪部形成工程と連通口形成工程は、別ステージで行ってもよく、同一ステージで行ってもよい。そして、同一ステージで行った場合には、両



工程において帯板 55 が移動しないため、溝状窪部 33 内に連通口 34 を位置精度良く作製することができる。

【0093】

以上の各工程により圧力発生室形成板 30 を作製したならば、別途作製された弾性板 32 とノズルプレート 31 とを圧力発生室形成板 30 に接合して流路ユニット 4 を作製する。本実施形態では、これらの各部材の接合を接着により行っている。この接着時において、上記の研磨工程で圧力発生室形成板 30 の表面を平坦化しているので、弾性板 32 やノズルプレート 31 を確実に接着できる。

【0094】

また、弾性板 32 はステンレス板を支持板 42 とする複合材であるので、その線膨張率は支持板 42 であるステンレスによって規定される。そして、ノズルプレート 31 もステンレス板によって作製されている。さらに、圧力発生室形成板 30 を構成するニッケルは、上記したように、線膨張率がステンレスと略等しい。以上から、接着温度を高めても線膨張率の差に起因する反りが発生しない。その結果、シリコン基板を用いていた時よりも接着温度を高めることができ、接着時間の短縮化が図れて製造効率が向上する。

【0095】

流路ユニット 4 を作製したならば、別途作製されたケース 2 に、振動子ユニット 3 と流路ユニット 4 とを接合する。この場合にも、これらの各部材の接合は接着によって行われている。従って、接着温度を高めても流路ユニット 4 には反りが発生せず、接着時間の短縮化が図れる。

【0096】

ケース 2 に、振動子ユニット 3 と流路ユニット 4 とを接合したならば、振動子ユニット 3 のフレキシブルケーブル 9 と接続基板 5 とを半田付けし、その後、供給針ユニット 6 を取り付ける。

【0097】

上述のようにして記録ヘッド 1 が完成するのであるが、そのなかでも特に注意深く製作されるのが圧力発生室形成板 30 である。この圧力発生室形成板 30 において圧力発生室 29 となる溝状窪部 33 は、隔壁部 28 を介して上記溝状窪部

3 3 の幅方向に鍛造加工によって列設され、このような構造は非常に微細なものとして所定どおりの寸法精度や形状精度で形成されなければならない。そのためには、圧力発生室形成板 3 0 を形成する金属材料の材料的特質のなかから上記溝状窪部 3 3 にとって最良の特性値を見極めて、よりすぐれた精密鍛造を行う必要がある。

【 0 0 9 8 】

以下、上記の課題を解決するための本発明の実施の形態について説明する。

【 0 0 9 9 】

なお、前述の第 1 雄型 5 1 および雌型 5 2 により帯板（基板，素材） 5 5 に塑性加工を行うときには、常温の温度条件下であり、また、以下に説明する塑性加工においても同様に常温の温度条件で塑性加工を行っている。

【 0 1 0 0 】

図 1 2 （A）は、図 1 0 に示した溝状窪部形成工程によって成形された圧力発生室形成板 3 0 の一部を示す断面図であり、図 1 1 （c）に示すように研磨後の状態である。また、同図（B）は、図 1 1 （a）（b）（c）に示した連通口形成工程によって成形された圧力発生室形成板 3 0 の一部を示す断面図である。なお、図 1 2 の隔壁部 2 8 の厚さは、理解しやすくするために、厚さを著しく分厚く図示してある。

【 0 1 0 1 】

圧力発生室形成板 3 0 は、上述のように、ニッケル製の基板に鍛造加工を施したものであり、基板 5 5 の厚さは 0. 3 5 mm であり、圧延工程をへて製造された圧延材が用いられている。図 8，図 1 0 に示すように、上記第 1 雄型 5 1 には隔壁部 2 8 を成形するための空隙部 5 3 b が各突条部 5 3 のあいだに設けられている。この空隙部 5 3 b の空間幅は隔壁部 2 8 の壁の厚さと実質的に同じであり、ここでは $31\mu\text{m}$ とされている。そして、素材 5 5 がより円滑な状態で空隙部 5 3 b 内に塑性流動を行うようにするために、上記ニッケルの結晶粒の粒径が $15\mu\text{m}$ とされている。この粒径 $15\mu\text{m}$ は、隔壁部の壁の厚さ $31\mu\text{m}$ の約 5 0 % に相当している。

【 0 1 0 2 】



また、上記ニッケル製素材 55 の硬度は、ビッカース硬度で $H_v 170$ であり、伸びは 10 % である。

【0103】

上記のように結晶粒の粒径が、壁の厚さの約 50 % とされていることにより、結晶粒の粒径が上記空隙部 53b の幅を下回っていると同時に、粒径は壁の厚さに対して過小でもなく過大でもない領域におかれているので、微細な空隙部 53b 内への結晶粒の流動が円滑になされ、良好な溝状窪部 33 の成形が行える。

【0104】

さらに、壁の厚さ方向で見た結晶粒の配列個数は多くて 2 個強、少なくても 2 個未満となり結晶粒の個数が異常に多くなるものではないので、上記空隙部 53b 内への塑性流動が円滑になされる。もし、結晶粒の上記配列個数が多い側の上記個数を上回る場合には、壁の厚さに対する結晶粒の増加により、結晶粒界が隔壁部 28 において増量することになるので、塑性変形性（転位の運動）が低下し、空隙部 53b 内への塑性流動性が低下して微細な隔壁部 28 の塑性加工に支障を来すことになり、所定形状、所定寸法の溝状窪部がえにくくなる。

【0105】

逆に、もし、結晶粒の上記配列個数が少ない側の上記個数を下回る場合には、塑性流動は良好に果たされるが、結晶粒の大きさが隔壁部 28 にとっては過大になり、それにともなうニッケル材の強度低下のため、かえって微細な隔壁部 28 を高精度に加工することが困難となる。

【0106】

本発明によれば、結晶粒の配列個数に換算すると上記のような範囲の値になるので、上記のように良好な塑性流動がえられて、所定の形状精度、寸法精度の溝状窪部 33 が成形できるのである。また、結晶粒の粒径に注目した上記の数値（隔壁部 28 の壁の厚さの 30 ~ 60 %）により、塑性流動が円滑になされるので、溝状窪部 33 を成形する鍛造加工パンチ 51 の割れや素材の焼き付き等が防止されて、耐久性が大幅に向上するうえ、微細形状部の成形性を良好なものとしているのである。

【0107】

上記ニッケルは、ビッカース硬度が $H_v 170$ とされているので、ニッケル自体の硬度が塑性流動に適した柔かな範囲の値とされているので、微細な溝状窪部 3 3 の成形が確実にできる。また、鍛造加工にとっては柔かな領域の硬度であるから、鍛造加工パンチ 5 1（突条部 5 3 や先端部分 5 3 a 等）の耐久性向上や加工精度の確保にとって有利である。

【0108】

さらに、上記ニッケルは、伸びが 1 0 % であるから、溝状窪部 3 3 の鍛造加工に必要な素材 5 5 の伸びが十分に確保されているので、塑性流動は十分になされる。また、鍛造加工時に生じる素材 5 5 の伸びは、上記伸びの範囲に対してわずかな量であるから、成形各部における弾性復元力を可及的に少なくすることができる。このため、残留応力の少量化にとって有効であり、鍛造加工後の弾性変形を実害のない範囲におさめることができ、溝状窪部 3 3 の成形精度の向上や圧力発生室形成板 3 0 の湾曲変形の防止に有効である。

【0109】

図 1 2 に示す圧力発生室形成板を成形したときの上記ニッケルの結晶粒の粒径、硬度、伸び等の設定数値についての評価結果は下記の表 1 に示すとおりである。このときの隔壁部の壁の厚さは図示のとおり $31 \mu m$ である。下記の表 1 からわかるように、隔壁部の厚さに対するニッケルの結晶粒の粒径は、3 0 % 以上 6 0 % 未満（粒径 $10 \sim 18 \mu m$ ）で好結果が得られ、3 0 % 以上 5 0 % 以下（粒径 $10 \sim 15 \mu m$ ）においてより好結果が得られた。また、硬度は、 $H_v 150$ 以上 1 9 0 未満で好結果が得られ、 $H_v 160$ 以上 1 8 0 以下においてより好結果が得られた。また、伸びは 5 % 超 2 0 % 未満で好結果が得られ、1 0 % 以上 2 0 % 未満においてより好結果が得られた。

【表 1】

△:一応よい

○:よい

◎:非常によい

評価項目	評価対象値	評価結果
結晶粒の 粒径(μm)	10~15μm	◎
	15~18μm	○
	18~25μm	△
	25μm以上	×
硬度 (ピッカース 硬度)	150Hv	△
	150~160Hv	○
	160~180Hv	◎
	180~190Hv	○
	190Hv以上	×
伸び(%)	5%以下	×
	5~10%	○
	10~20%	◎
	20~30%	△
	30%以上	×

【0110】

ニッケル製素材 55 は、ニッケルの圧延材であるから、圧延による素材板 55 の厚さが高精度のもとで管理される。そして、このようにして品質管理の行われ

たニッケル圧延材を鍛造加工の素材板 55 にするので、上記の各数値内における良好な鍛造加工が実現し、高精度の溝状窪部 33 や隔壁部 28 が成形できる。さらに、圧延工程で形成されたニッケルの組織状態に応じて、溝状窪部 33 の長手方向の向き等を選定することにより、より円滑な塑性流動がえられる。

【0111】

上記隔壁部 28 の厚さ T を大きくすると、隔壁部 28 の剛性が確保されてクロストークが防止できるが、反面、圧力発生室 29 の列設配置密度が低下する。大きな厚さ T を維持したまま圧力発生室 29 の列設配置数を所定どおり求めると、今度は圧力発生室 29 の幅が狭くなり、圧力発生室 29 の必要な容積が確保できなくなり、インクの吐出体積に不足をきたすことになる。このような事情から各部の寸法の最適化が必要になる。上記隔壁部 28 の厚さ $T = 31 \mu\text{m}$ に対する隔壁部 28 の高さ $H = 45 \mu\text{m}$ の比 H/T は、1.5 であり、隔壁部 28 の剛性が低下しない程度の隔壁部 28 の高さ H の比が確保できるので、列設された溝状窪部 33 の剛性を適正に確保することができる。上記の比は、1.0 ~ 2.1 の範囲内であれば、良好な隔壁部 28 の剛性が保持できるが、好ましくは、1.2 ~ 1.8 であり、上記の 1.5 が最善である。

【0112】

上記隔壁部 28 の厚さ $T = 31 \mu\text{m}$ に対する上記溝状窪部 33 の幅 $W = 0.1 \text{ mm}$ の比 W/T は、3.5 あり、必要最小限の隔壁部 28 の壁の厚さ T に対して十分な幅の溝状窪部が形成できるので、溝状窪部の容積を所定どおりに確保するとともに、溝状窪部を最も緻密な状態で列設し、単位長さ当たりの溝状窪部の列設数をできるだけ多くすることが可能となる。上記の比は、2.0 ~ 5.0 の範囲内であれば、良好な溝状窪部の列設数がえられるが、好ましくは、2.9 ~ 4.5 であり、上記の 3.5 が最善である。

【0113】

上記隔壁部 28 の厚さ $T = 31 \mu\text{m}$ に対する上記溝状窪部 33 の深さ $D = 0.1 \text{ mm}$ の比 D/T は、3.2 であり、必要最小限の隔壁部 28 の壁の厚さ T に対して十分な深さ D の溝状窪部 33 が形成できるので、溝状窪部 33 の容積を所定どおりに確保するとともに、隔壁部 28 に十分な剛性を持たせることができる。

上記の比は、2. 0 ~ 4. 5 の範囲内であれば、良好な溝状窪部 3 3 の容積がえられるが、好ましくは、2. 7 ~ 4. 0 であり、上記の 3. 2 が最善である。

【0 1 1 4】

上記溝状窪部 3 3 の底面は溝状窪部 3 3 の長手方向に延びる V 字状の形状とされ、その中央部が最深部になっている。この V 字部分の内角 θ は 9 0 度であり、このような底面形状により溝状窪部 3 3 の容積を十分に拡大することができる。このように深さの方向で容積拡大ができることにより、溝状窪部 3 3 の幅を小さくすることができ、できるだけ多くの溝状窪部 3 3 を列設することができる。上記の内角 θ は、4 5 ~ 1 1 0 度の範囲内であれば、良好な溝状窪部 3 3 の容積がえられるが、好ましくは、7 2 ~ 1 0 0 度であり、上記の 9 0 度が最善である。

【0 1 1 5】

上記溝状窪部 3 3 のピッチ寸法は 0. 1 4 mm であり、精密な微細部品であるインクジェット式記録ヘッドの圧力発生室 2 9 を鍛造加工するようなときに、上記のような数値設定（例えば、結晶粒の粒径が壁の厚さの 3 0 ~ 6 0 % 等）により、きわめて微細な溝状窪部の成形が可能となる。上記のピッチ寸法は、0. 3 mm 以下とすることにより、液体噴射ヘッド等の部品加工等においてより好適な仕上げとなる。好ましくは、0. 2 mm 以下であり、上記の 0. 1 4 mm が最善である。

【0 1 1 6】

上記圧力発生室形成板 3 0 の材料として、ニッケル板が採用されている。こうすることにより、ニッケル自体の線膨張係数が低く熱伸縮の現象が他の部品、例えばノズルプレート 3 1 や弾性板 3 2 と同調して良好に果たされ、また、防錆性にすぐれ、さらに鍛造加工で重要視される展性に富んでいる等、良好な効果がえられる。

【0 1 1 7】

図 1 2 (B) は連通口 3 4 が形成された箇所断面を示しており、上記のような結晶粒の粒径、硬度、伸び等とされたニッケルに対して図 1 1 に示した連通口形成工程を施すことにより、良好な穴あけ加工ができる。このように穴あけができるのは、穴あけ時に塑性流動がなされつつ打抜かれる素材が少量であるから、

その部分に含まれる結晶粒界の量が比較的少なく、ニッケル素材を容易に打抜くことが可能となる。また、打抜かれる連通口の大きさに対して結晶粒の粒径が比較的大きいものとされているので、素材の強度が打抜きにとって適当な値となり、この点においても打抜きやすい条件となる。図12(B)の場合は、隔壁部28の厚さと連通口34の内径寸法とが略同じであり、したがって、打抜かれる素材量に含まれる結晶粒界の量が少なく、打抜き加工時に雄型の第1連通口形成部56や第2連通口形成部58の成形負荷が少なくなり、雄型の耐久性を高めるのにも有効である。

【0118】

本発明の液体噴射ヘッドの製造方法においては、請求項1～11のいずれか一項に記載の寸法、形状を備えた溝状窪部33を圧力発生室形成板30に鍛造加工により成形するものである。

【0119】

したがって、上記のような数値設定、例えば、結晶粒の粒径が壁の厚さの30～60%、ニッケルのビッカース硬度がHv150以上Hv190未満、ニッケルの伸びが5%超20%未満等の条件下で圧力発生室形成板30に鍛造加工を行うことにより、より円滑な塑性流動がえられて、形状精度、寸法精度の高い圧力発生室形成板30が形成され、引いては良好な液体噴射特性を備えた液体噴射ヘッド1が製造できる。また、上述のような数値設定により、鍛造加工パンチの負担が少なく、その耐久性が著しく長期化される。

【0120】

図13に例示した記録ヘッド1'は、本発明を適用することのできる事例であり、圧力発生素子として発熱素子61を用いたものである。この例では、上記の弾性板32に代えて、コンプライアンス部46とインク供給口45とを設けた封止基板62を用い、この封止基板62によって圧力発生室形成板30における溝状窪部33側を封止している。また、この例では、圧力発生室29内における封止基板62の表面に発熱素子61を取り付けている。この発熱素子61は電気配線を通じて給電されて発熱する。なお、圧力発生室形成板30やノズルプレート31等、その他の構成は上記実施形態と同様であるので、その説明は省略する。

【0121】

この記録ヘッド1'では、発熱素子61への給電により、圧力発生室29内のインクが突沸し、この突沸によって生じた気泡が圧力発生室29内のインクを加圧する。この加圧により、ノズル開口48からインク滴が吐出される。そして、この記録ヘッド1'でも、圧力発生室形成板30を金属の塑性加工で作製しているので、上記した実施形態と同様の作用効果を奏する。

【0122】

また、連通口34に関し、上記実施形態では、溝状窪部33の一端部に設けた例を説明したが、これに限らない。例えば、連通口34を溝状窪部33における長手方向略中央に形成して、溝状窪部33の長手方向両端にインク供給口45及びそれと連通する共通インク室14を配置してもよい。このようにすることによりインク供給口45から連通口34に至る圧力発生室29内におけるインクの淀みを防止できるので、好ましい。

【0123】

上述の実施の形態は、インクジェット式記録装置に使用される記録ヘッドであるが、本発明における液体噴射ヘッドは、インクジェット式記録装置用のインクだけを対象にするのではなく、グルー、マニキュア、導電性液体（液体金属）等を噴射することができる。

【0124】**【発明の効果】**

上記のようにニッケルの結晶粒の粒径が、壁の厚さの40～60%とされていることにより、結晶粒の粒径が上記空隙部の幅を下回っていると同時に、粒径は壁の厚さに対して過小でもなく過大でもない領域におかれているので、微細な空隙部内への結晶粒の流動が円滑になされ、良好な溝状窪部の成形が行える。

【0125】

さらに、壁の厚さ方向で見た結晶粒の配列個数は多くて2個強、少なくて2個未満となり結晶粒の個数が異常に多くなるものではないので、上記空隙部内への塑性流動が円滑になされる。もし、結晶粒の上記配列個数が多い側の上記個数を上回る場合には、壁の厚さに対する結晶粒の増加により、結晶粒界が隔壁部にお

いて増量することになるので、塑性変形性（転位の運動）が低下し、空隙部内への塑性流動性が低下して微細な隔壁部の塑性加工に支障を来すことになり、所定形状、所定寸法の溝状窪部がえにくくなる。

【0 1 2 6】

逆に、もし、結晶粒の上記配列個数が少ない側の上記個数を下回る場合には、塑性流動は良好に果たされるが、結晶粒の大きさが隔壁部にとっては過大になり、それにともなうニッケル材の強度低下のため、かえって微細な隔壁部を高精度に加工することが困難となる。

【0 1 2 7】

本発明によれば、結晶粒の配列個数に換算すると上記のような範囲の値になるので、上記のように良好な塑性流動がえられて、所定の形状精度、寸法精度の溝状窪部が成形できるのである。また、結晶粒の粒径に注目した上記の数値（隔壁部の壁の厚さの30～60%）により、塑性流動が円滑になされるので、溝状窪部を成形する鍛造加工パンチの割れや素材の焼き付き等が防止されて、耐久性が大幅に向上するうえ、微細形状部の成形性を良好なものとしているのである。

【図面の簡単な説明】

【図1】

インクジェット式記録ヘッドの分解斜視図である。

【図2】

インクジェット式記録ヘッドの断面図である。

【図3】

(A) 及び (B) は、振動子ユニットを説明する図である。

【図4】

圧力発生室形成板の平面図である。

【図5】

圧力発生室形成板の説明図であり、(a) は図4におけるX部分の拡大図、(b) は(a)におけるA-A断面図、(c) は(a)におけるB-B断面図である。

【図6】

弾性板の平面図である。

【図 7】

弾性板の説明図であり、(a) は図 6 における Y 部分の拡大図、(b) は (a) における C - C 断面図である。

【図 8】

(a) 及び (b) は、溝状窪部の形成に用いる雄型を説明する図である。

【図 9】

(a) 及び (b) は、溝状窪部の形成に用いる雌型を説明する図である。

【図 1 0】

(a) ~ (c) は、溝状窪部の形成を説明する模式図である。

【図 1 1】

(a) ~ (c) は、連通口の形成を説明する模式図である。

【図 1 2】

溝状窪部の部分を示す断面図である。

【図 1 3】

変形例のインクジェット式記録ヘッドを説明する断面図である。

【符号の説明】

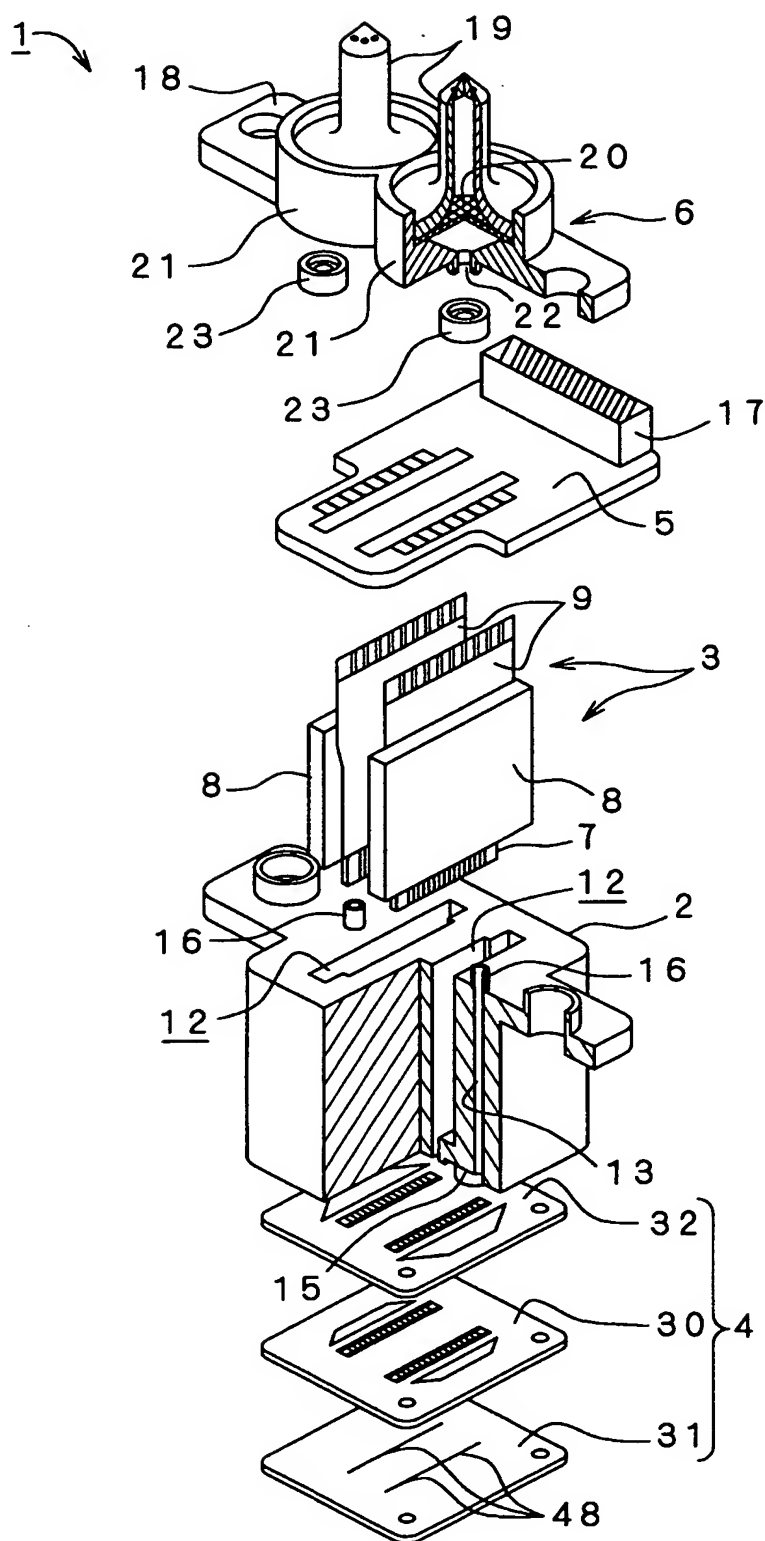
- 1 インクジェット式記録ヘッド
- 1' インクジェット式記録ヘッド
- 2 ケース
- 3 振動子ユニット
- 4 流路ユニット
- 5 接続基板
- 6 供給針ユニット
- 7 圧電振動子群
- 8 固定板
- 9 フレキシブルケーブル
- 1 0 圧電振動子
- 1 0 a ダミー振動子

- 1 0 b、 駆動振動子
- 1 1 制御用 I C
- 1 2 収納空部
- 1 3 インク供給路
- 1 4 共通インク室
- 1 5 先端凹部
- 1 6 接続口
- 1 7 コネクタ
- 1 8 針ホルダ
- 1 9 インク供給針
- 2 0 フィルタ
- 2 1 台座
- 2 2 インク排出口
- 2 3 パッキン
- 2 8 隔壁部
- 2 9 圧力発生室
- 3 0 圧力発生室形成板
- 3 1 ノズルプレート
- 3 2 弾性板
- 3 3 溝状窪部
- 3 4 連通口
- 3 5 逃げ凹部
- 3 6 ダミー窪部, ダミー圧力発生室
- 3 7 第 1 連通口
- 3 8 第 2 連通口
- 3 9 ダミー連通口
- 4 0 第 1 ダミー連通口
- 4 1 第 2 ダミー連通口
- 4 2 支持板

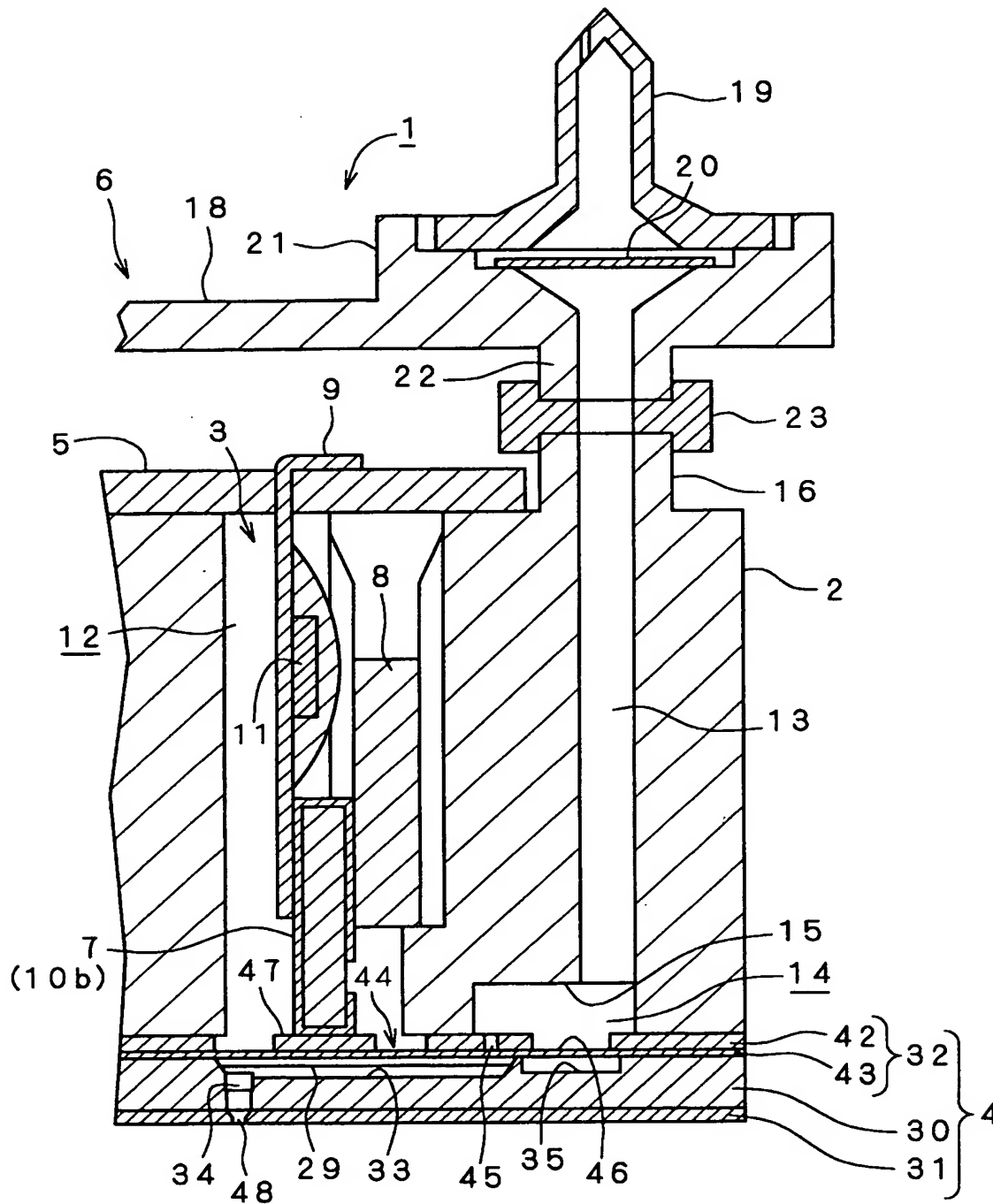
4 3	弾性体膜
4 4	ダイヤフラム部
4 5	インク供給口
4 6	コンプライアンス部
4 7	島部
4 8	ノズル開口
5 1	第 1 雄型
5 2	雌型
5 3	突条部
5 3 a	先端部分
5 3 b	空隙部
5 4	筋状突起
5 5	帯板, 素材, 金属素材板, (圧力発生室形成板)
5 6	第 1 連通口形成部
5 7	第 2 雄型
5 8	第 2 連通口形成部
5 9	第 3 雄型
6 1	発熱素子
6 2	封止基板
T	隔壁部の厚さ寸法
H	隔壁部の高さ寸法
W	溝状窪部の幅寸法
D	溝状窪部の深さ寸法
θ	V 型底部の内角

【書類名】 図面

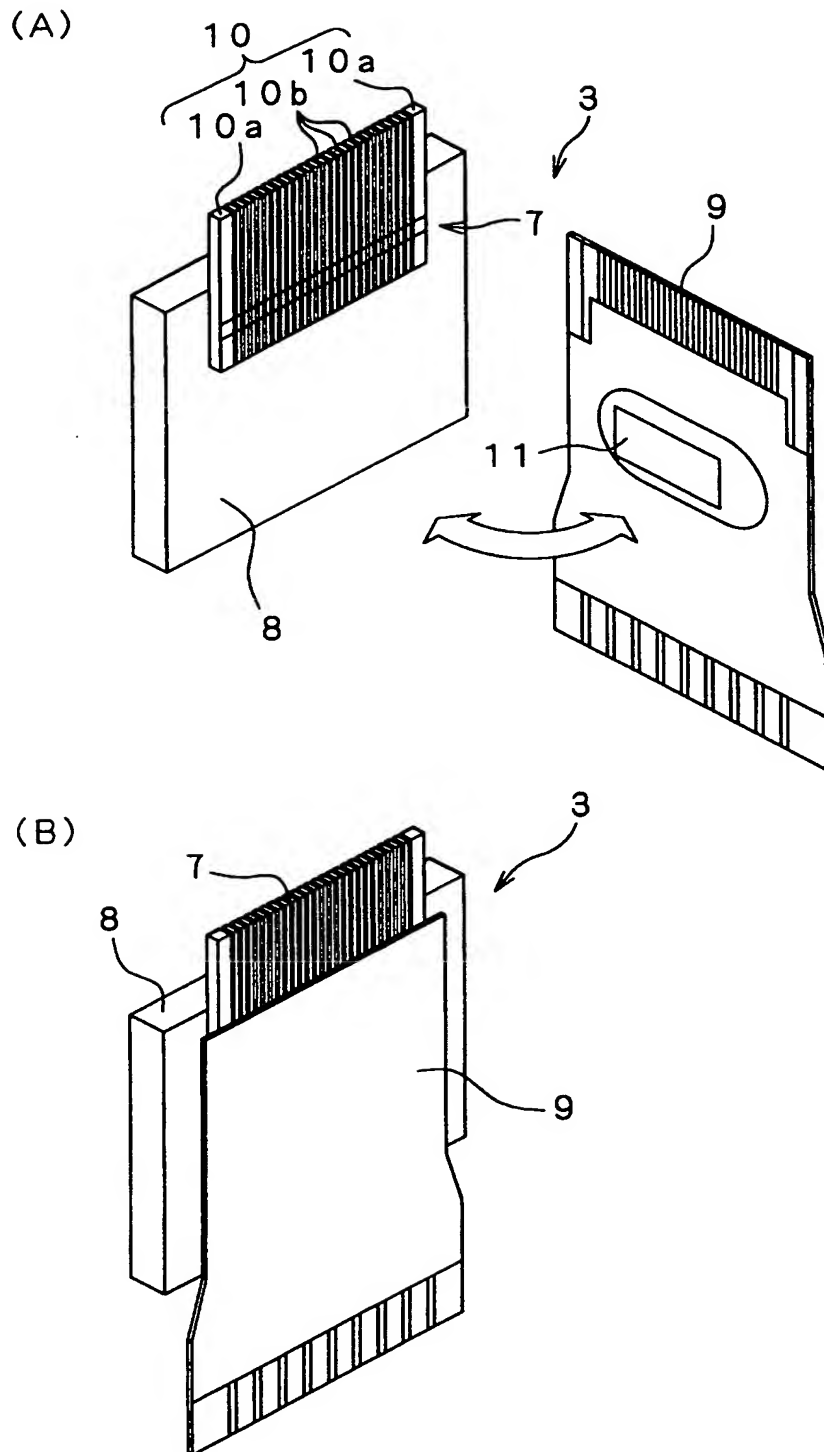
【図 1】



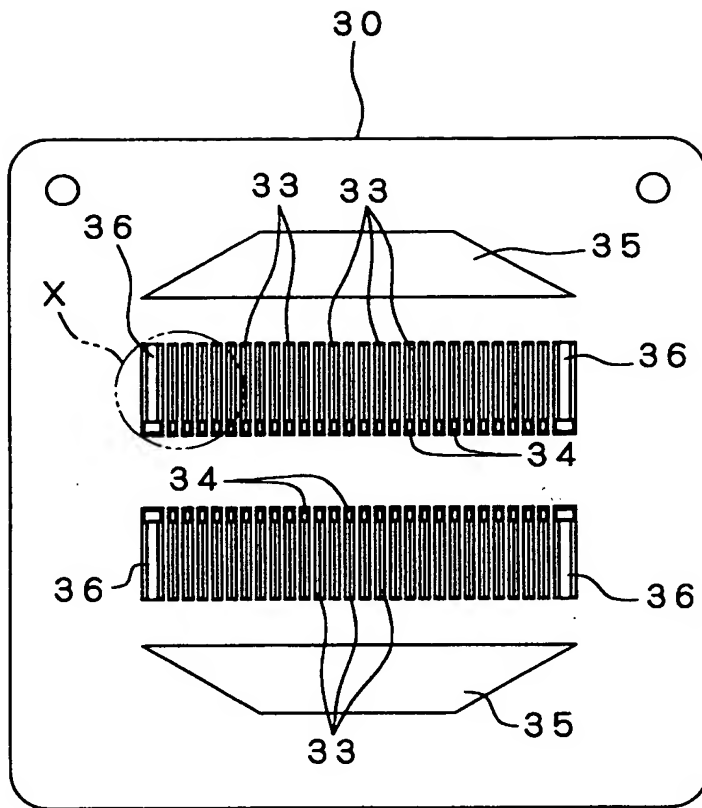
【図 2】



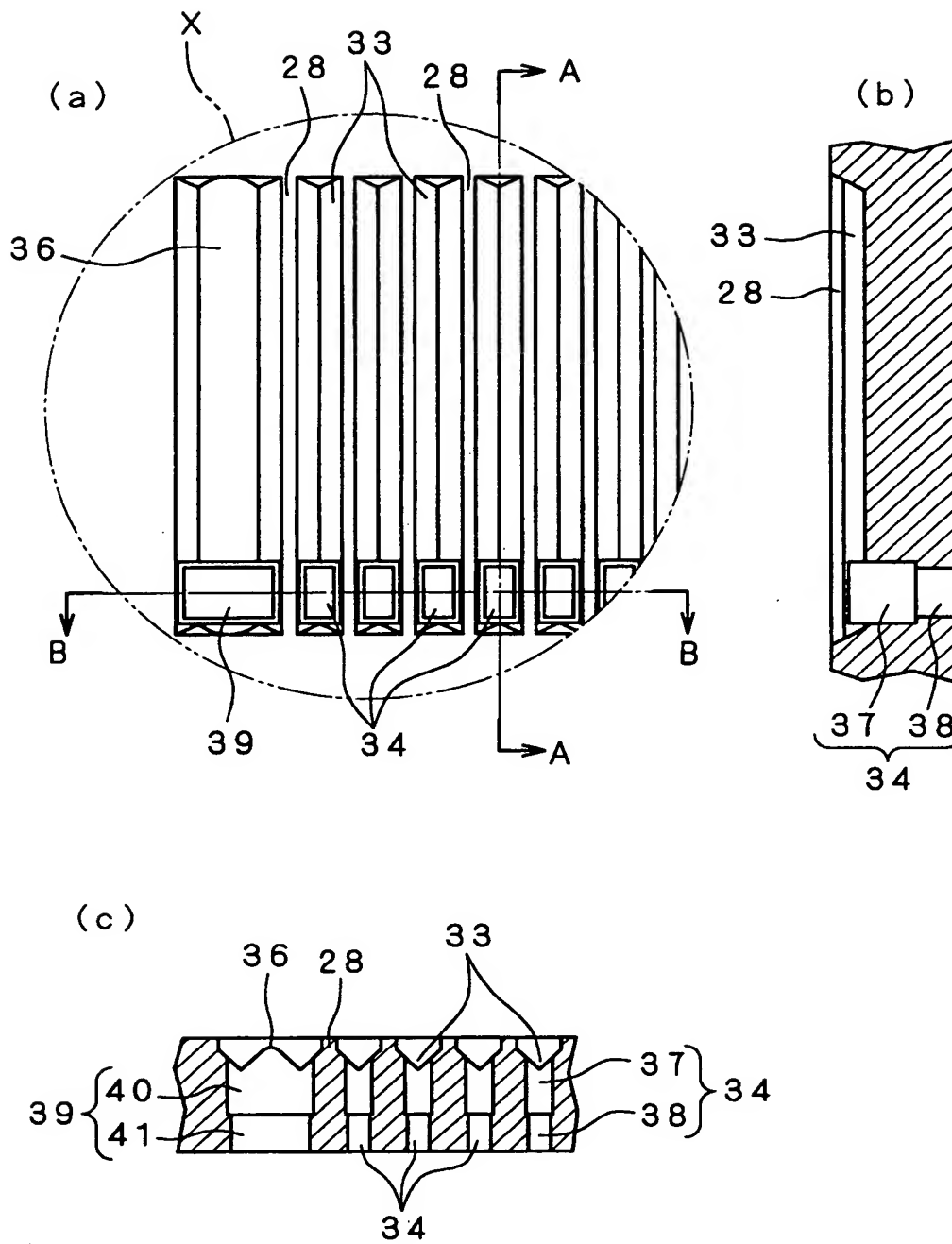
【図 3】



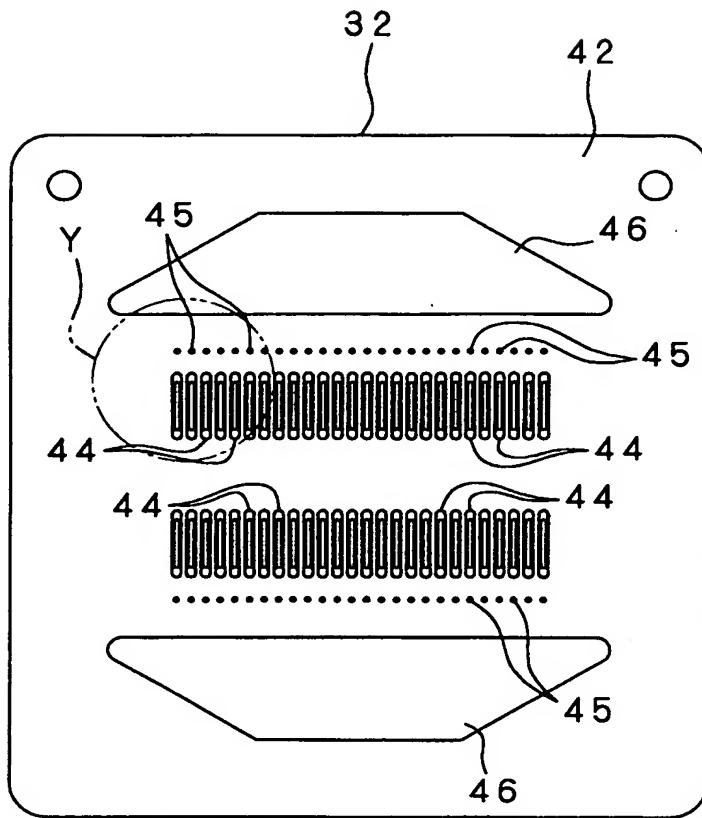
【図 4】



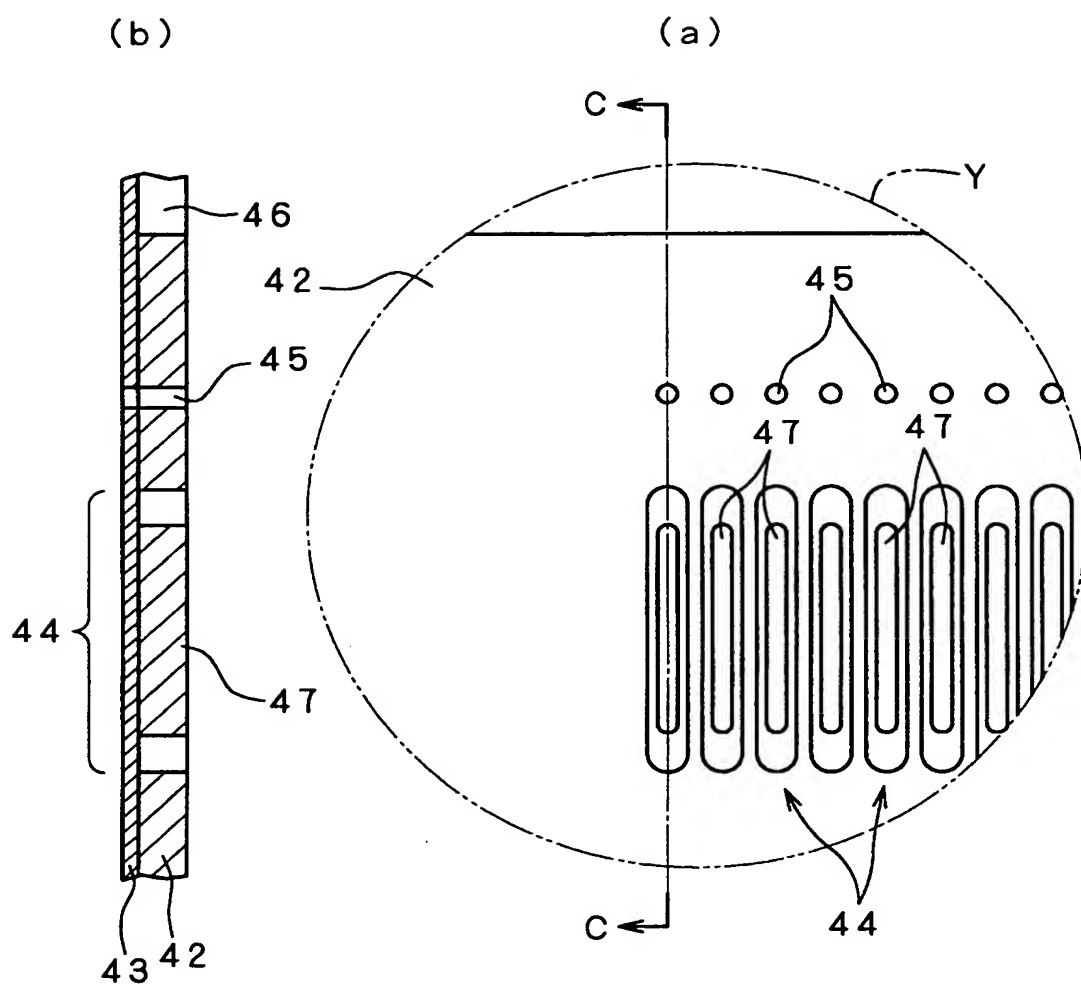
【図 5】



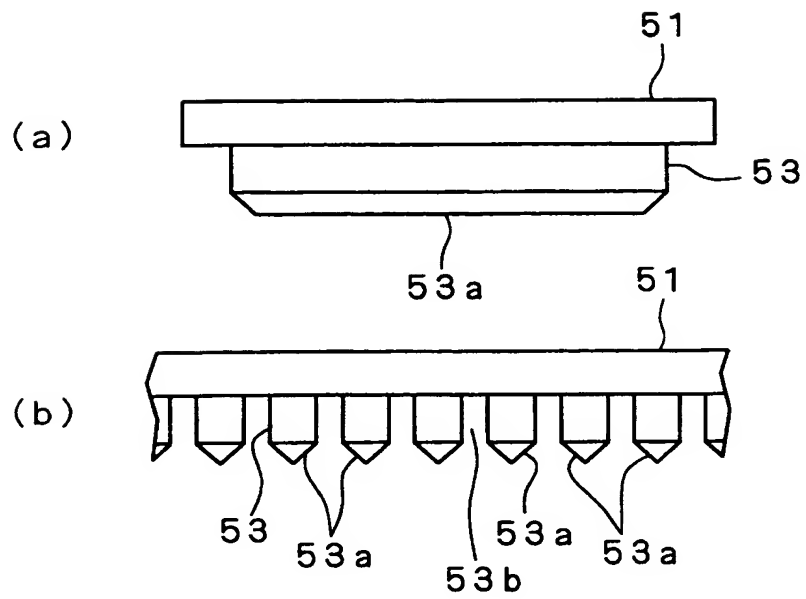
【図 6】



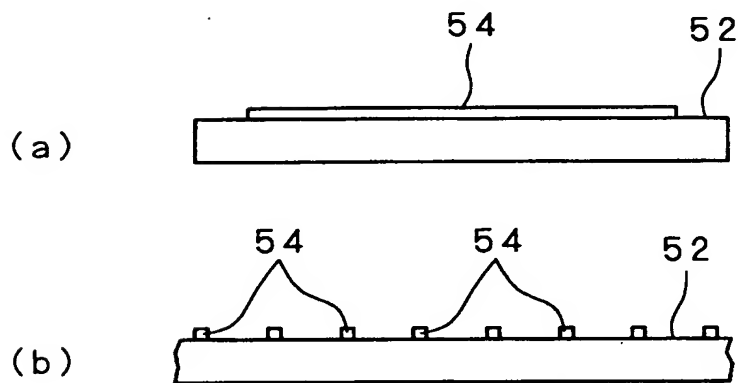
【図 7】



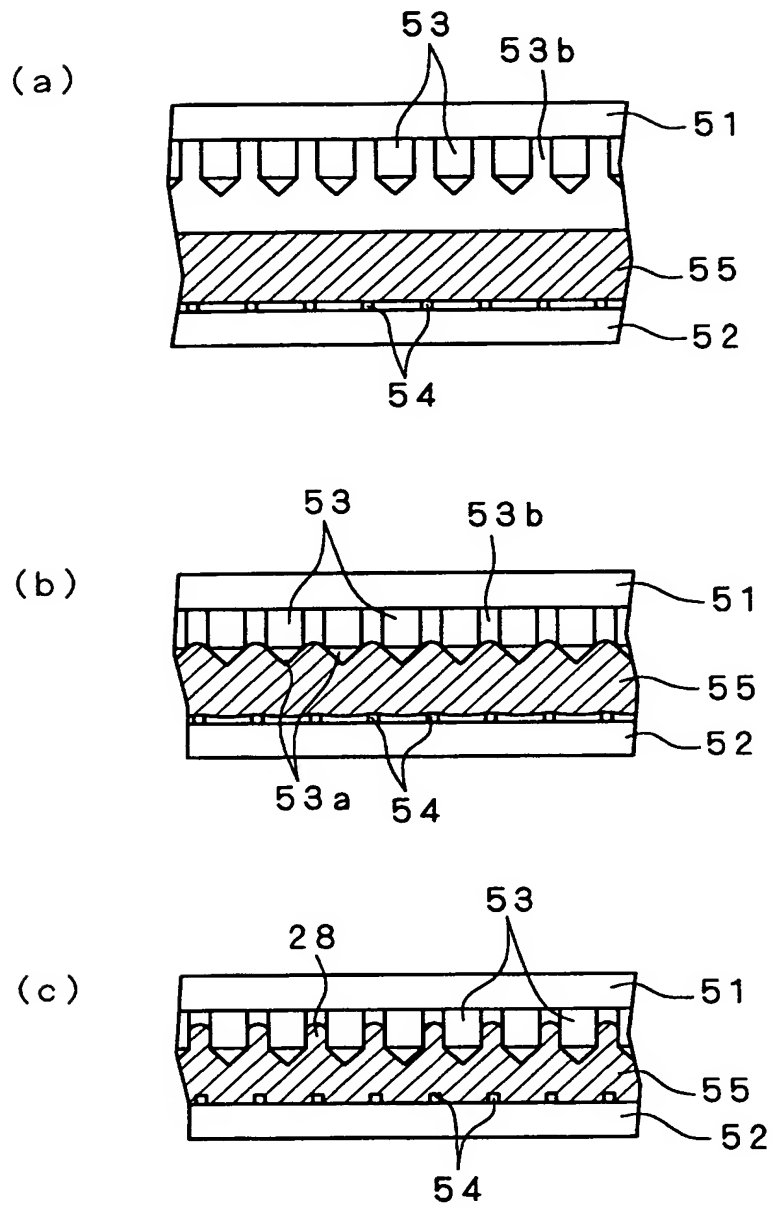
【図 8】



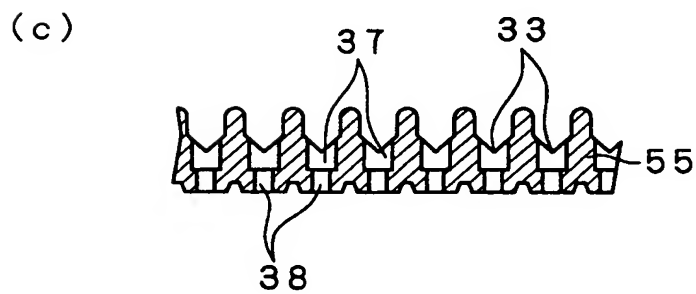
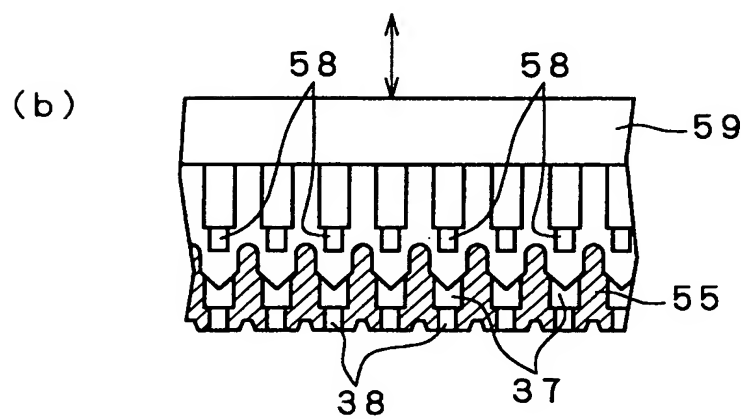
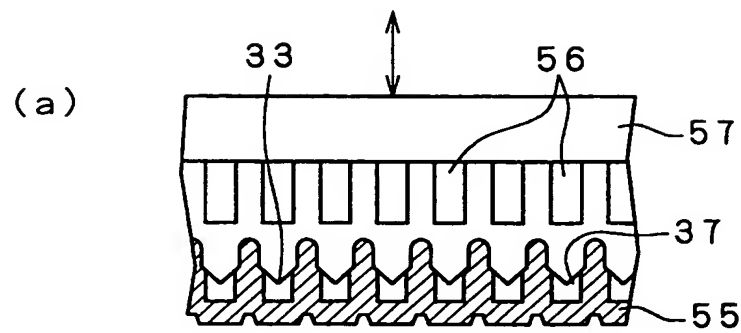
【図 9】



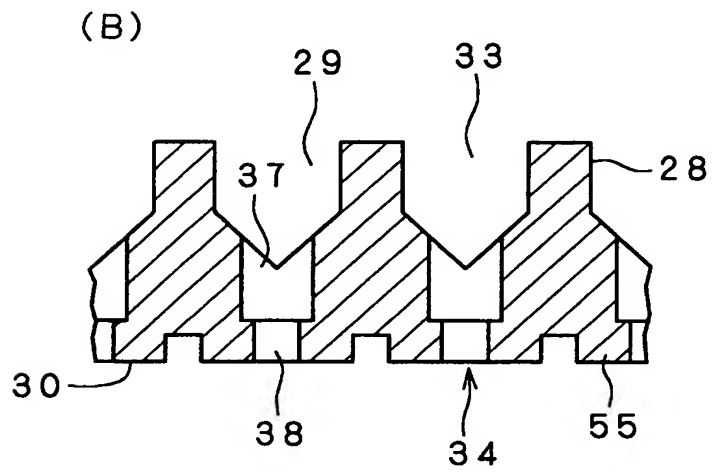
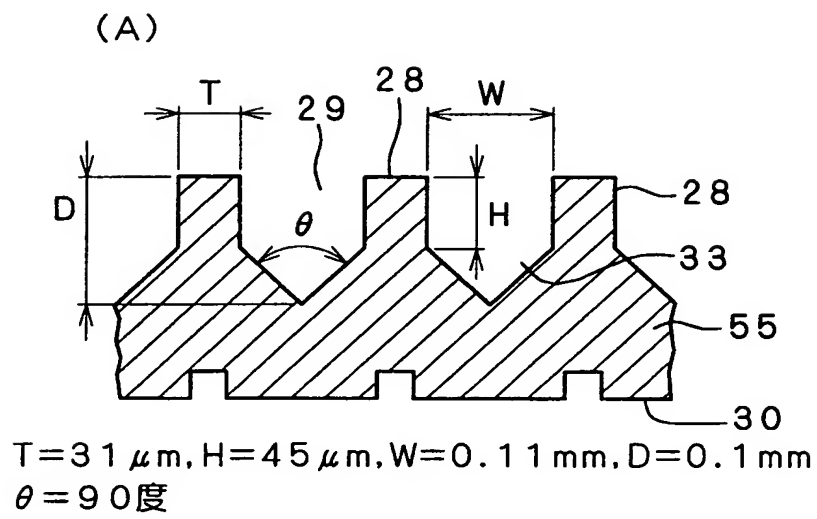
【図 10】



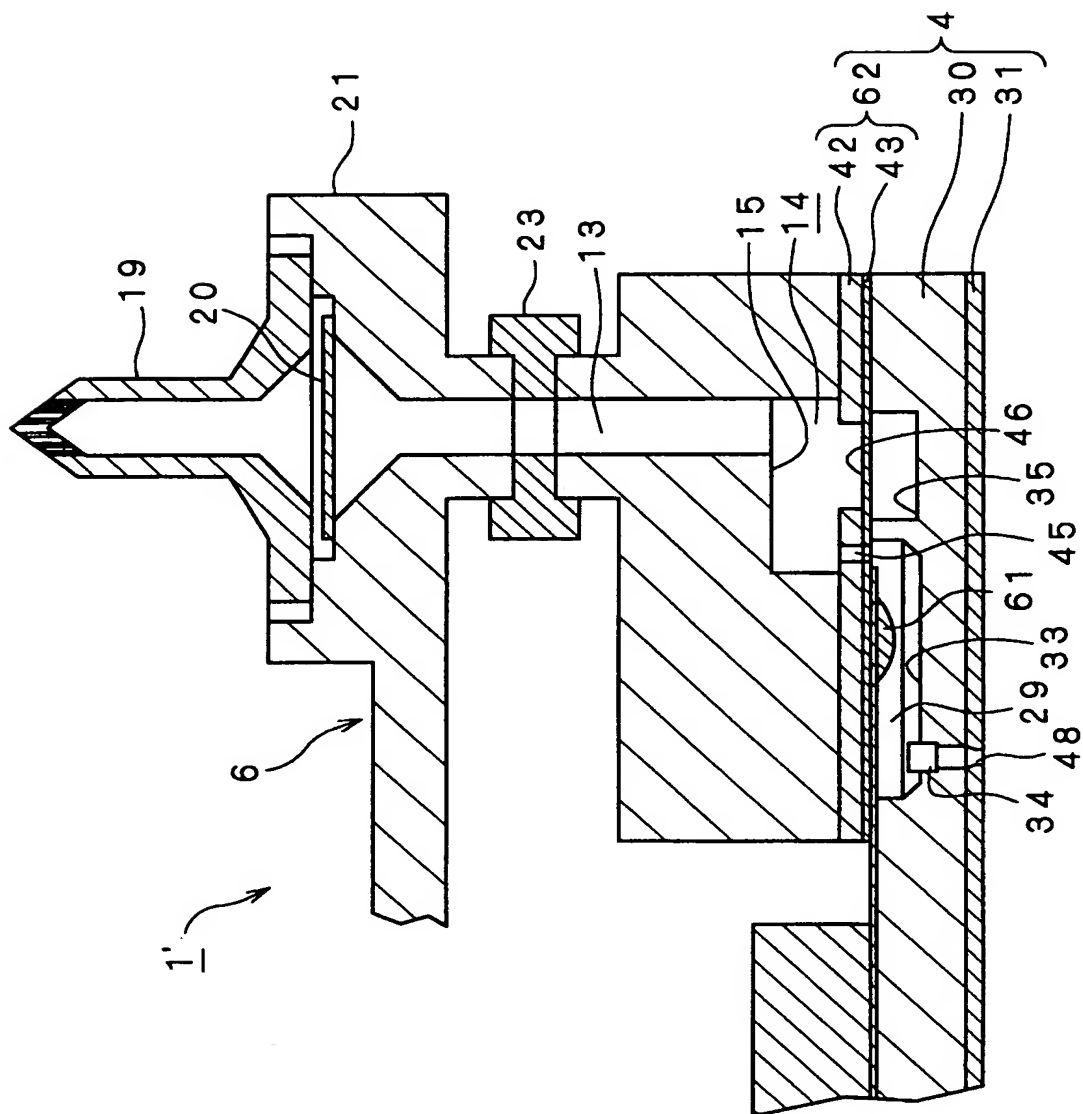
【図 11】



【図 12】



【図 13】



【書類名】 要約書**【要約】**

【課題】 圧力発生室形成板用金属材料の材料的特質のなかから溝状窪部にとって最良の特性値を見極めて、よりすぐれた鍛造加工を行う液体噴射ヘッドおよびその製造方法を提供する。

【解決手段】 溝状窪部 3 3 が隔壁部 2 8 を介して溝状窪部 3 3 の幅方向に列設されたニッケル製の圧力発生室形成板 3 0 と、ノズル開口 4 8 を穿設した金属製のノズルプレート 3 1 と、溝状窪部 3 3 の開口面を封止する金属製の封止板とを備えた流路ユニット 4 を有する液体噴射ヘッド 1 であって、ニッケルの結晶粒の粒径が隔壁部 2 8 の厚さの 3 0 ～ 6 0 % とされている。結晶粒の粒径が雄型 5 2 の空隙部 5 3 b の幅を下回っていると同時に、粒径は壁の厚さ T に対して過小でもなく過大でもない領域におかれているので、微細な空隙部 5 3 b 内への結晶粒の流動が円滑になされ、良好な溝状窪部 3 3 の成形が行える。

【選択図】 図 1 2

認定・付加情報

特許出願の番号	特願 2 0 0 2 - 2 4 3 4 8 3
受付番号	5 0 2 0 1 2 5 1 2 7 1
書類名	特許願
担当官	第二担当上席 0 0 9 1
作成日	平成 1 4 年 9 月 2 日

< 認定情報・付加情報 >

【提出日】 平成14年 8月23日

次頁無

特願 2 0 0 2 - 2 4 3 4 8 3

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号

[0 0 0 0 0 2 3 6 9]

1. 変更年月日

1 9 9 0 年 8 月 2 0 日

[変更理由]

新規登録

住 所

東京都新宿区西新宿 2 丁目 4 番 1 号

氏 名

セイコーエプソン株式会社